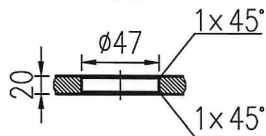


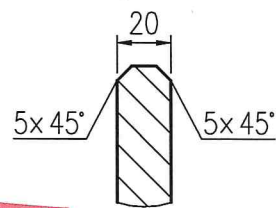
花板钻孔详图

1:3



上下搬详图

1:3



技术要求:

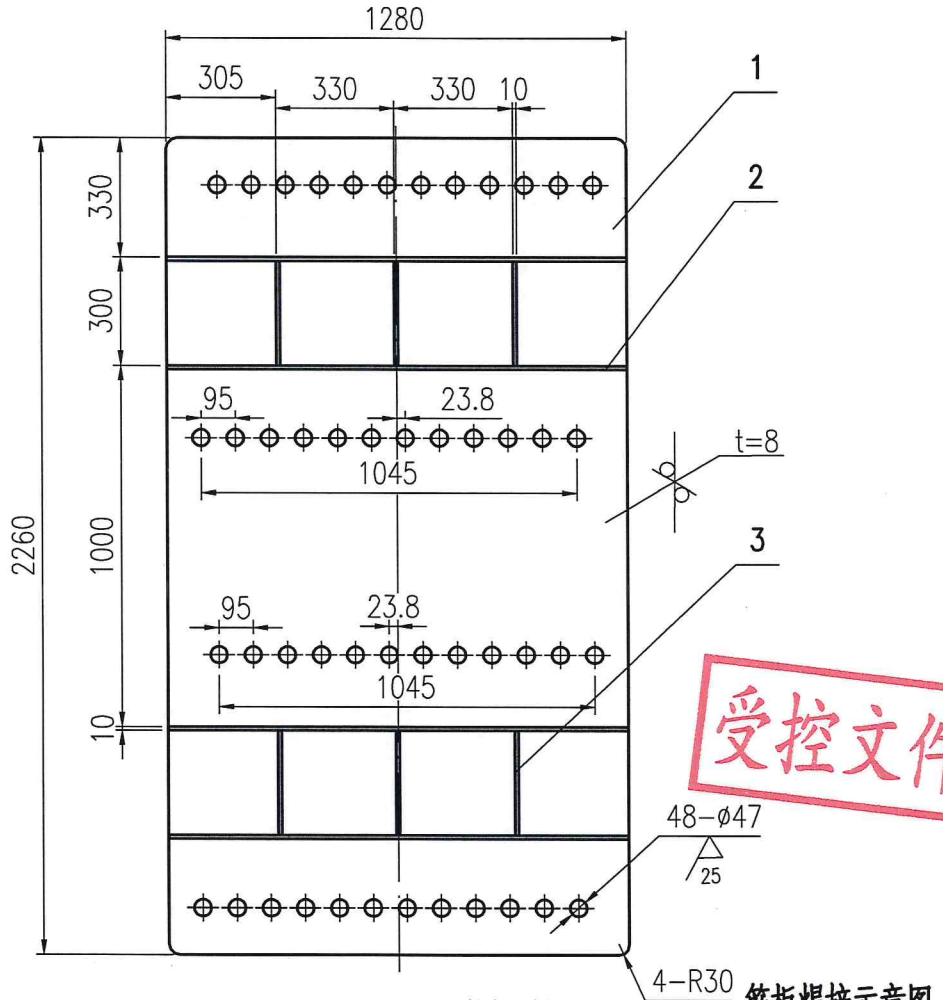
1. 钢板在加工前要求平直, 其不平度不大于4mm.
2. 本件钻孔应与头箱盖板配钻.
3. 花板去孔前理论毛重575kg.

23046/013

受控文件

					江苏索普赛瑞装备制造有限公司 SOPO CERE Equipment Manufacturing Co., Ltd.			
					S30408			两侧花板 14SCG2303-2-1-1-3
MARK 标记	TOTAL NO. 处数	FILE NO. 更改文件号	SIGN 签名	DATE 日期	WEIGHT(kg) 重量	SCALE 比例	REV. 版次	
DESIGN 设计	李学亮	2024.11.21	TECH REVIEW 工艺 孙浩	2024.11.21	522.5	1:20	0	
CHECK 校对	黄杰	2024.11.21	APPROVE 批准 孙浩	2024.11.21				
REVIEW 审核	许大宇	2024.11.21			TOTAL-PAGES 共 张	No.-PAGE 第 张		

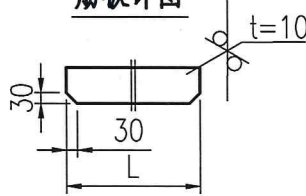
本图纸及相关文件版权属于江苏索普赛瑞装备制造有限公司所有, 任何单位和个人未经江苏索普赛瑞装备制造有限公司书面许可, 不得以任何方式复制或扩散至第三方, 违者应负相应法律责任。
 THIS DRAWING AND RELEVANT DOCUMENT'S COPYRIGHT BELONGS TO SOPO CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THEY MAY NOT BE REPRODUCED OR DISCLOSED TO ANY THIRD PARTY IN ANY FORM WITHOUT THE PRIOR WRITTEN PERMISSION OF SOPO CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THE OFFENDERS SHALL BEAR THE CORRESPONDING LEGAL RESPONSIBILITY.



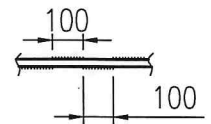
技术要求:

1. 筋板和钢板之间采用双面交错间断焊, 焊缝高为6mm.
2. 板面平整度为1/1000.
3. 本件钻孔应与花板配钻, 装配时应特别注意正反方向.
4. 件号1去孔前理论毛重189.3kg.

筋板详图



筋板焊接示意图



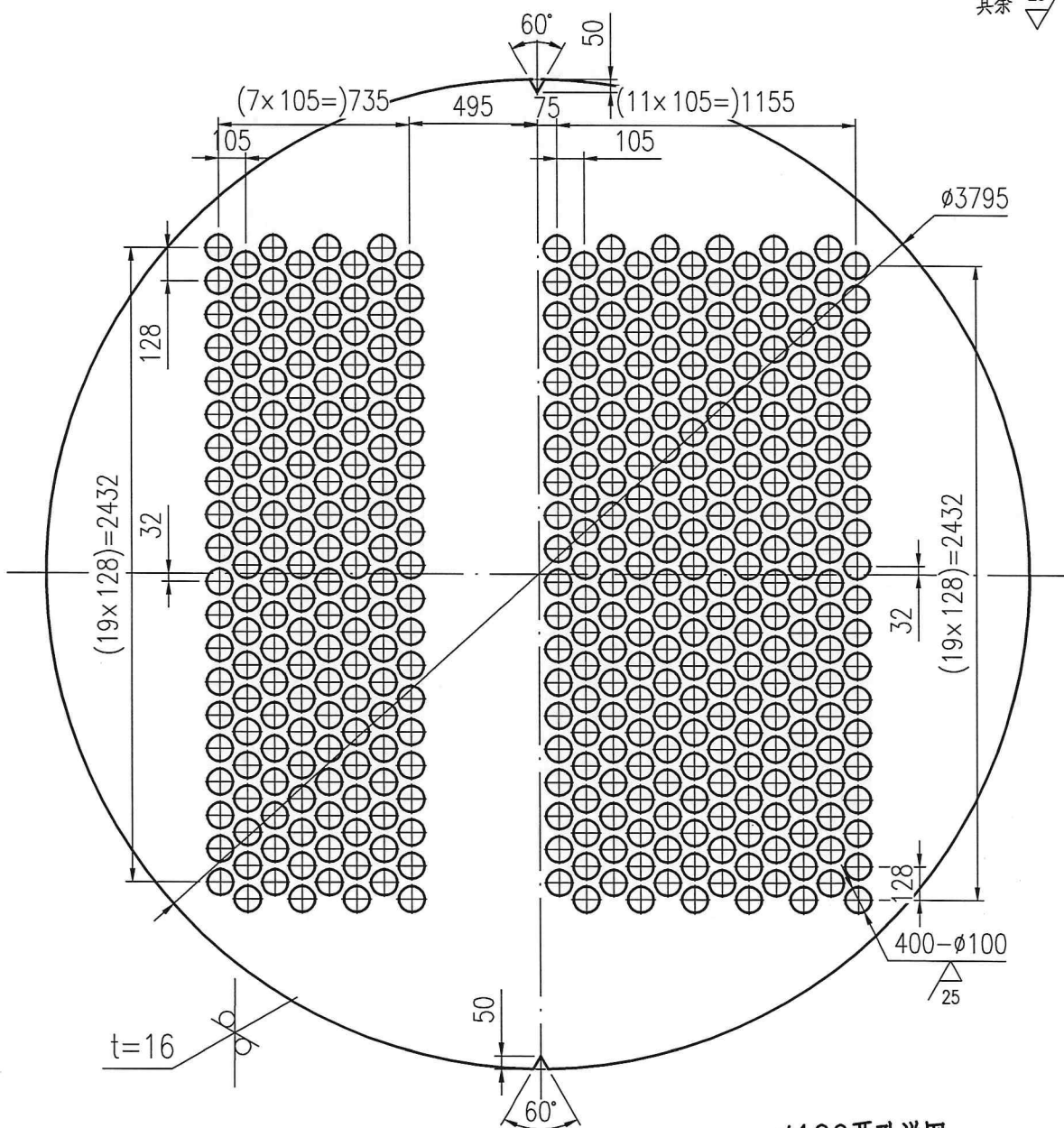
230440013

3	按本图	筋板 10x290x100	6	S30408	2.3	13.8	
2	按本图	筋板 10x1280x100	4	S30408	10.5	41.2	
1	按本图	钢板 8x1320x2260	1	S30408		189.3	
件号 PART NO.	图号或标准号 DRAWING NO. OR	名称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材料 MATERIAL	单 SINGLE 重量(kg)WEIGHT	总 TOTAL 重量(kg)WEIGHT	备注 REMARK

江苏索普赛瑞装备制造有限公司
SOPO CERE Equipment Manufacturing Co., Ltd.

MARK 标记					TOTAL NO. 处数		FILE NO. 更改文件号		SIGN 签名		DATE 日期		组合件			头箱盖板	
DESIGN 设计		李学亮		2024.11.21		TECH REVIEW 工艺		内德		2024.11.21		WEIGHT(kg) 重量		SCALE 比例		REV. 版次	
CHECK 校对		苏杰		2024.11.21		APPROVE 批准		王德明		2024.11.21		244.3		1:20		0	
REVIEW 审核		许大宇		2024.11.21								TOTAL-PAGES 共 张		No.-PAGE 第 张		14SCG2303-2-1-1-7-0	

本图纸及相关文件版权属于江苏索普赛瑞装备制造有限公司所有, 任何单位和个人未经江苏索普赛瑞装备制造有限公司书面许可, 不得以任何方式复制或扩散至第三方, 违者应负相应法律责任。
THIS DRAWING AND RELEVANT DOCUMENT'S COPYRIGHT BELONGS TO SOPO CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THEY MAY NOT BE REPRODUCED OR DISCLOSED TO ANY THIRD PARTY IN ANY FORM WITHOUT THE PRIOR WRITTEN PERMISSION OF SOPO CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THE OFFENDERS SHALL BEAR THE CORRESPONDING LEGAL RESPONSIBILITY.



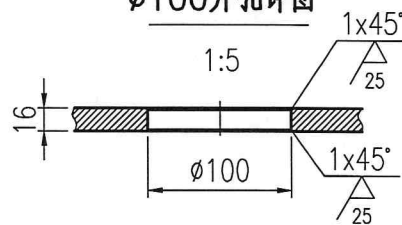
技术要求:

1. 钢板在加工前要求平直, 其不平度不大于4mm。
2. 钻孔时, 两侧花板与中间花板、前装配钻。
3. 花板去孔前理论毛重1435kg。

24052/0082

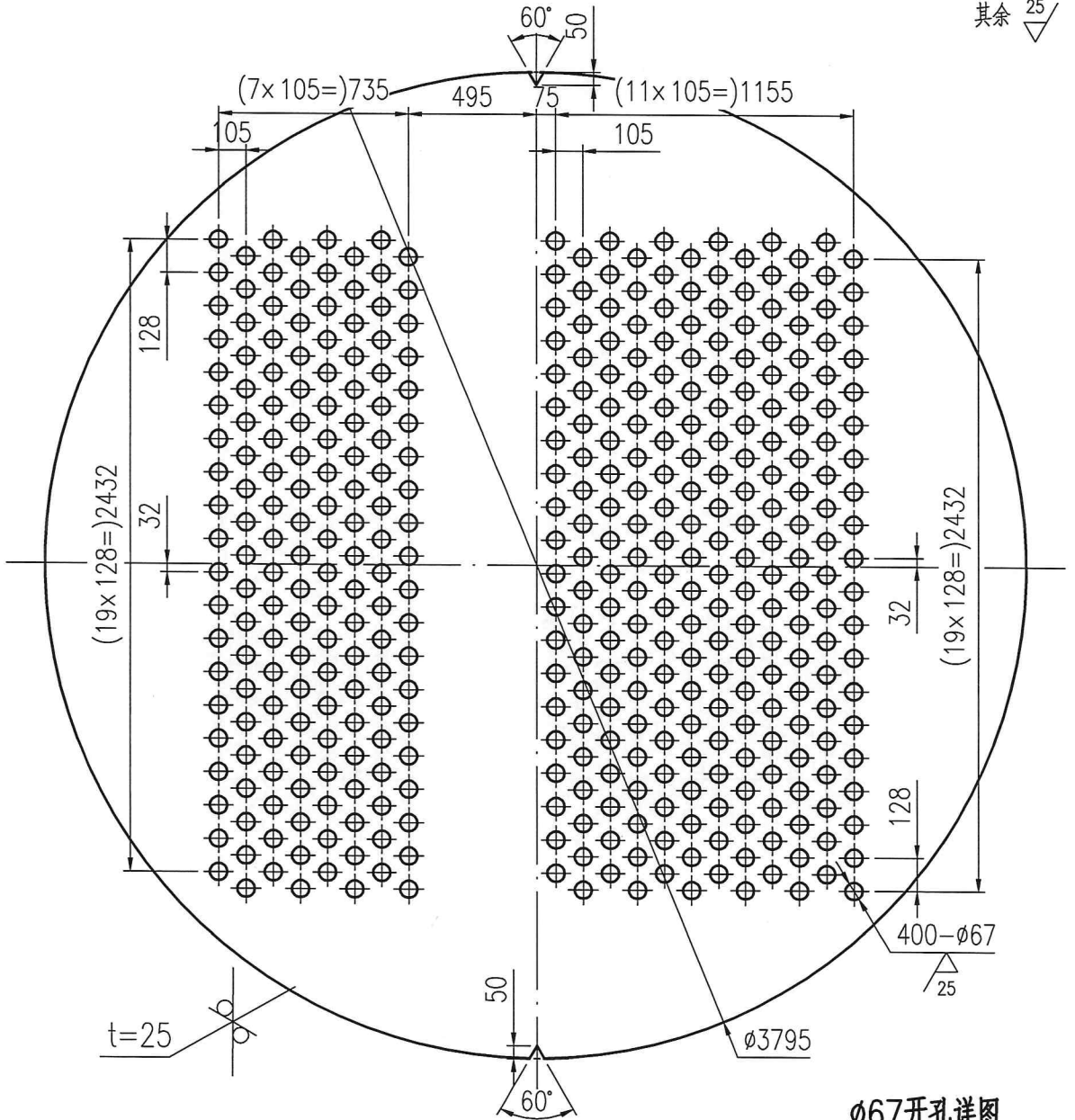
受控文件

Ø100开孔详图



					江苏索普赛瑞装备制造有限公司 SOPO CERE Equipment Manufacturing Co., Ltd.		
					S30408		中间花板
MARK 标记	TOTAL NO. 处数	FILE NO. 更改文件号	SIGN 签名	DATE 日期	WEIGHT(kg) 重量	SCALE 比例	
DESIGN 设计	李学亮	2024.12.13	工艺 陈德	2024.12.13	1016.7	1:25	0
CHECK 校对	黄杰	2024.12.13	批准 王德明	2024.12.13	14SCG2406-2-1-1-5		
REVIEW 审核	许大宇	2024.12.13					
					TOTAL-PAGES 共 张	No.-PAGE 第 张	

其余 25/



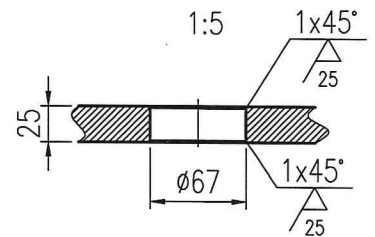
2024/12/08

技术要求:

1. 钢板在加工前要求平直, 其不平度不大于4mm。
2. 钻孔时, 两侧花板与中间花板, 前装配钻。
3. 花板去孔前理论毛重2242kg。

受控文件

$\phi 67$ 开孔详图



					江苏索普赛瑞装备制造有限公司 SOPO CERE Equipment Manufacturing Co., Ltd.		
					S30408		两侧花板
MARK 标记	TOTAL NO. 处数	FILE NO. 更改文件号	SIGN 签名	DATE 日期	WEIGHT(kg) 重量	SCALE 比例	REV. 版次
DESIGN 设计	李学亮	2024.12.13	工艺 李学亮	2024.12.13	1957.6	1:25	0
CHECK 校对	黄杰	2024.12.13	批准 王德明	2024.12.13	14SCG2406-2-1-1-4		
REVIEW 审核	许大宇	2024.12.13			TOTAL-PAGES 共 张	No.-PAGE 第 张	

本图纸及相关文件版权属于江苏索普赛瑞装备制造有限公司所有, 任何单位和个人未经江苏索普赛瑞装备制造有限公司书面许可, 不得以任何方式复制或扩散至第三方, 违者应负相应法律责任。
THIS DRAWING AND RELEVANT DOCUMENT'S COPYRIGHT BELONGS TO SOPO CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THEY MAY NOT BE REPRODUCED OR DISCLOSED TO ANY THIRD PARTY IN ANY FORM WITHOUT THE PRIOR WRITTEN PERMISSION OF SOPO CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THE OFFENDERS SHALL BEAR THE CORRESPONDING LEGAL RESPONSIBILITY.