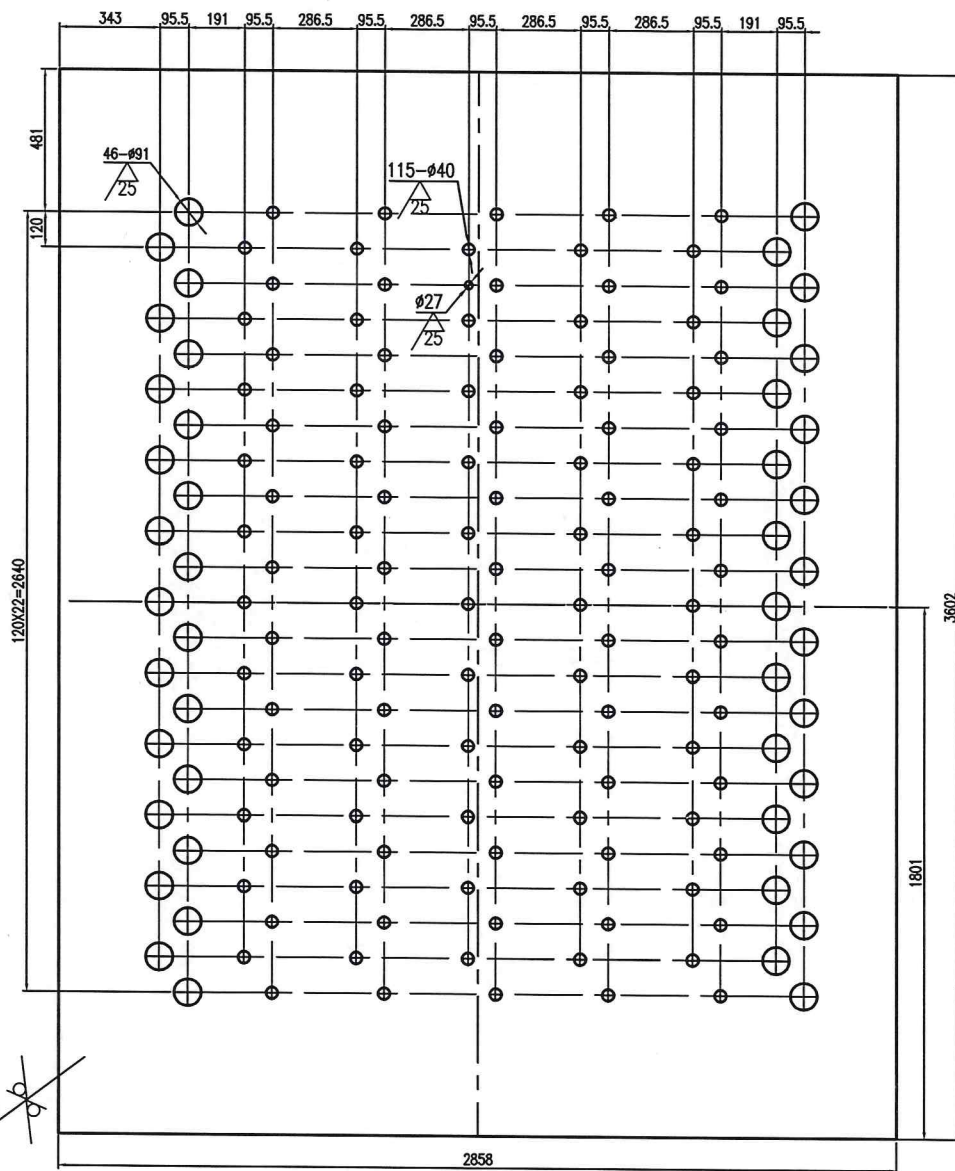


伸长边展开详图



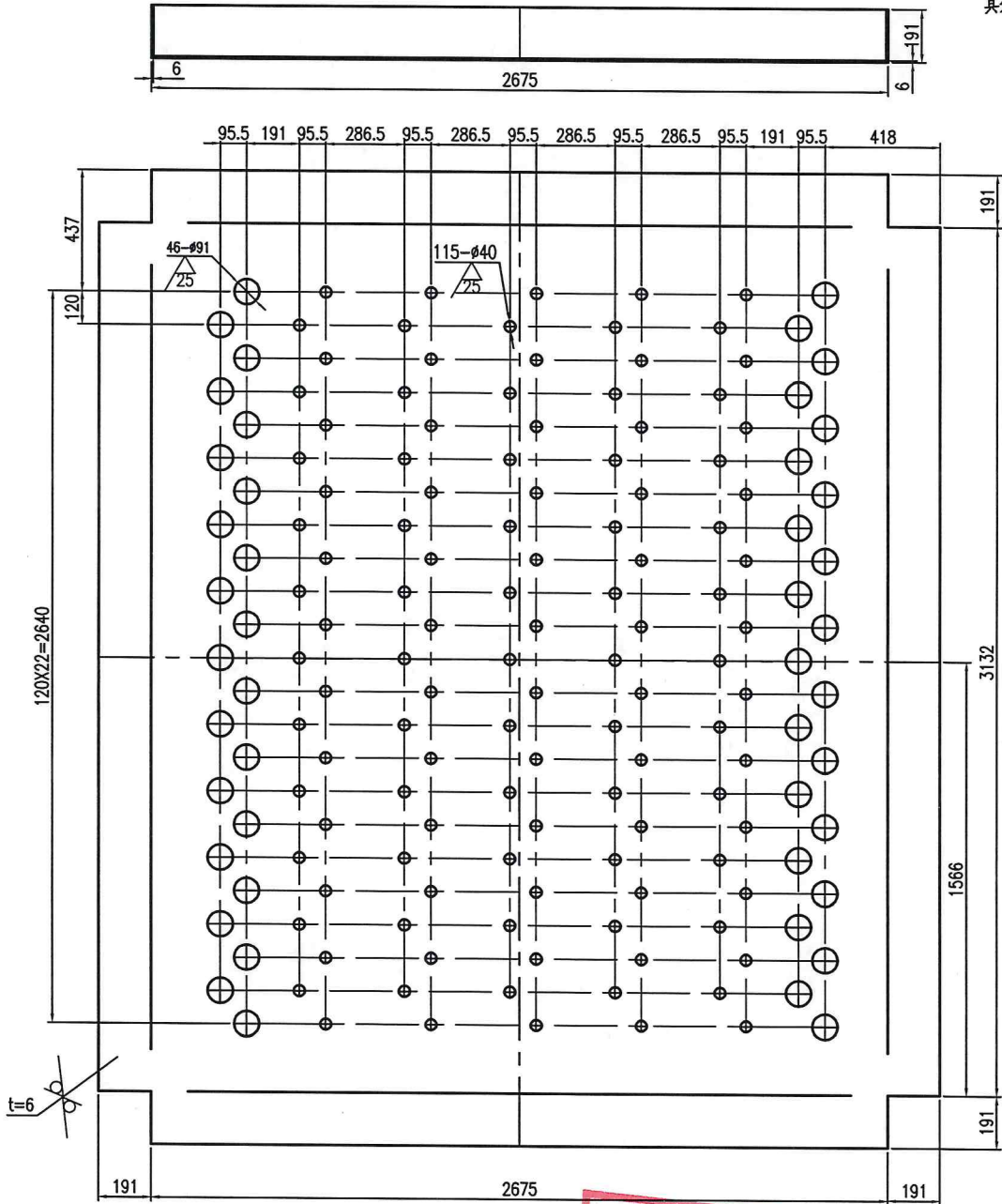
技术要求:

1. 钢板在加工前要求平直, 其不平度不大于4mm.
2. 本件钻孔应与底板匹配.
3. φ27孔单独开孔, 不与底板匹配.

受控文件

					江苏索普赛瑞装备制造有限公司 SOPO CERE Equipment Manufacturing Co., Ltd.		
					Q235B		
					顶板 I		
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	2024.12.6	工艺 修改	2024.12.6	619	1:15	0
CHECK 校对	徐思远	2024.12.6	APPROVE 批准	2024.12.6	SCG2409-1-5-3		
REVIEW 审核	许大宇	2024.12.6					
					TOTAL-PAGES 共 1 张	No.-PAGE 第 1 张	
<p>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.</p>							

其余 $\sqrt{50}$



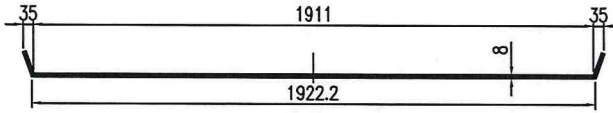
技术要求:

1. 钢板在加工前要求平直, 其不平度不大于4mm.
2. 本件钻孔应与顶板I配钻.
3. 顶板I中φ27孔单独开孔, 不与底板I配钻.

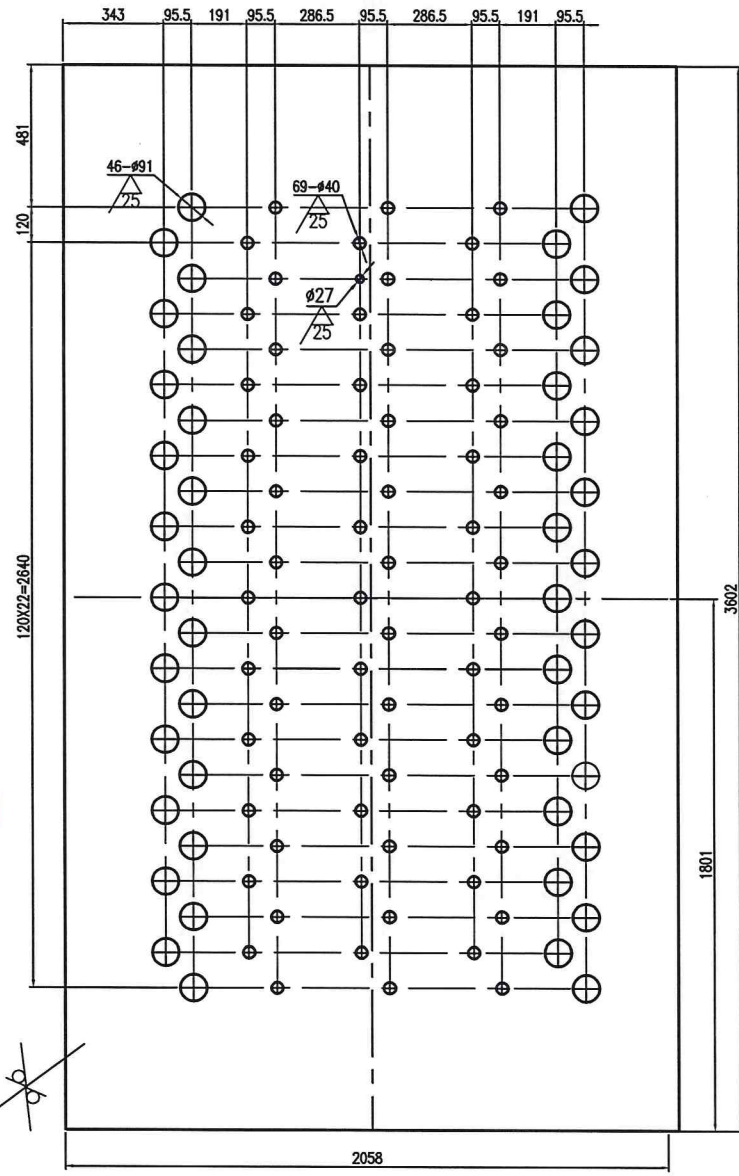
受控文件

					江苏索普赛瑞装备制造有限公司 SOPO CERE Equipment Manufacturing Co., Ltd.			
					S30408			底板I
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	2024.12.6	工艺 修改	2024.12.6	476	1:15	0	
CHECK 校对	徐进	2024.12.6	APPROVE 批准	2024.12.6	SCG2409-1-5-1			
REVIEW 审核	许大宇	2024.12.6						
					TOTAL-PAGES 共 1 张		No.-PAGE 第 1 张	
<p style="font-size: 0.8em;">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, 违者应承担相应法律责任。 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.</p>								

其余 50



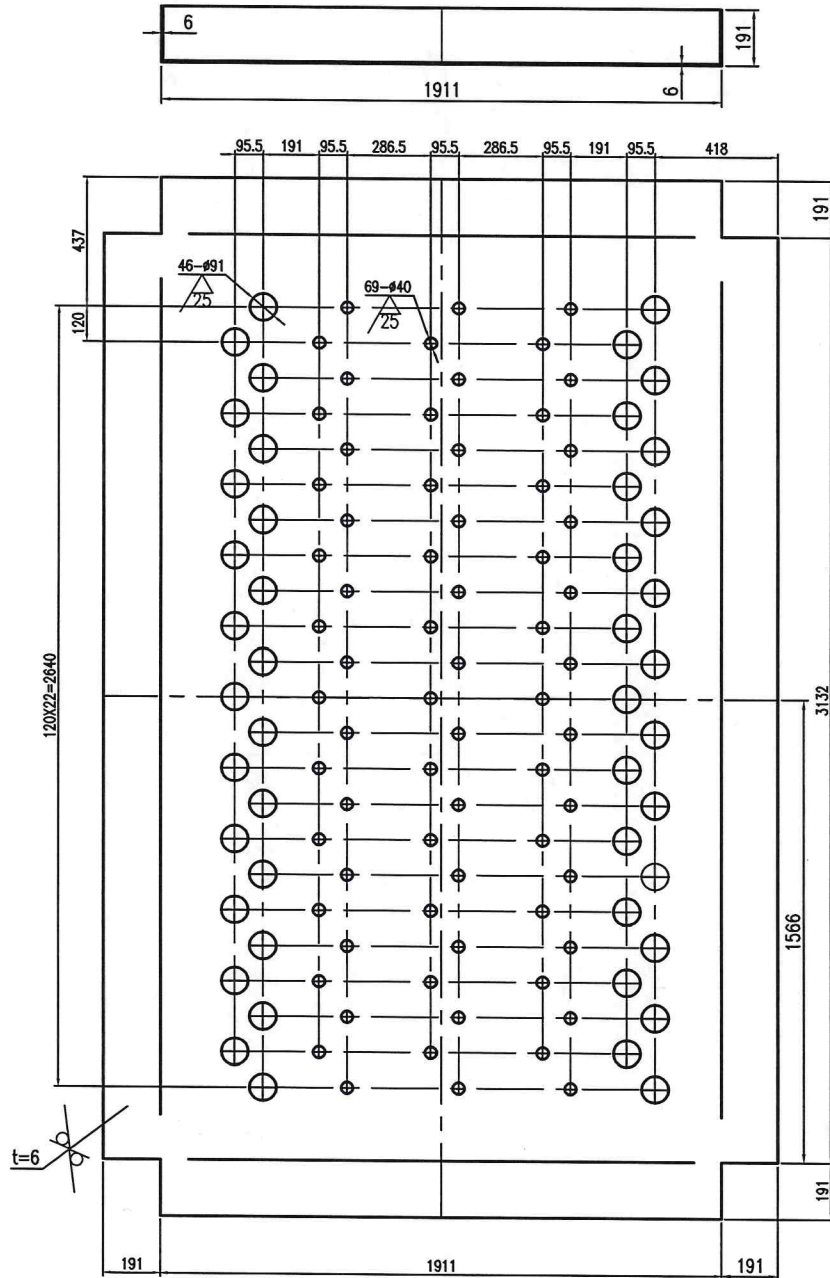
狭长边展开详图



受控文件

- 技术要求
1. 钢板在加工前要求平直, 其不平度不大于4mm.
 2. 本件钻孔应与底板II配钻.
 3. 顶板II中φ27孔单独开孔, 不与底板II配钻.

					江苏索普赛瑞装备制造有限公司 SOPO CERE Equipment Manufacturing Co., Ltd.			
					Q235B			顶板II
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	2024.12.6	工艺	2024.12.6	438	1:15	0	
CHECK 校对	徐恩远	2024.12.6	批准	2024.12.6	TOTAL-PAGES 共 1 张			
REVIEW 审核	许大宇	2024.12.6						No.-PAGE 第 1 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.								



受控文件

- 技术要求:**
1. 钢板在加工前要求平直, 其不平度不大于4mm.
 2. 本件钻孔应与顶板II配钻.
 3. 顶板II中φ27孔单独开孔, 不与底板II配钻.

					江苏索普赛瑞装备制造有限公司 SOPO CER E Equipment Manufacturing Co., Ltd.			
					S30408			底板II
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	2024.12.6	工艺 修改	2024.12.6	356	1:15	0	
CHECK 校对	徐恩五	2024.12.6	APPROVE 批准	王健明	2024.12.6			
REVIEW 审核	许大宇	2024.12.6						
					TOTAL-PAGES 共 1 张		No.-PAGE 第 1 张	SCG2409-2-5-1
<p style="font-size: 0.8em;">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 CER E 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 CER E EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THE OFFENDERS SHALL BEAR THE CORRESPONDING LEGAL RESPONSIBILITY.</p>								