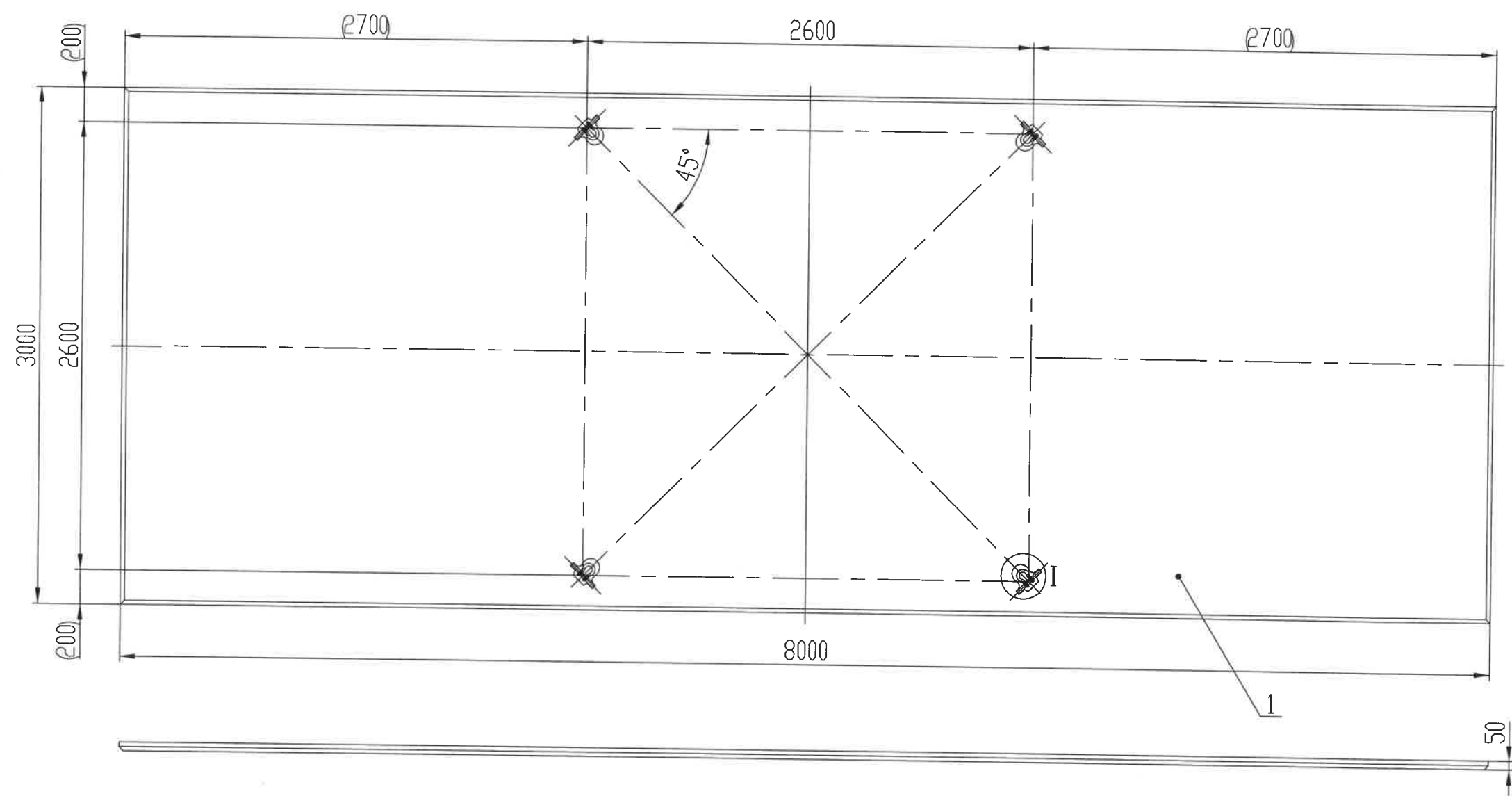
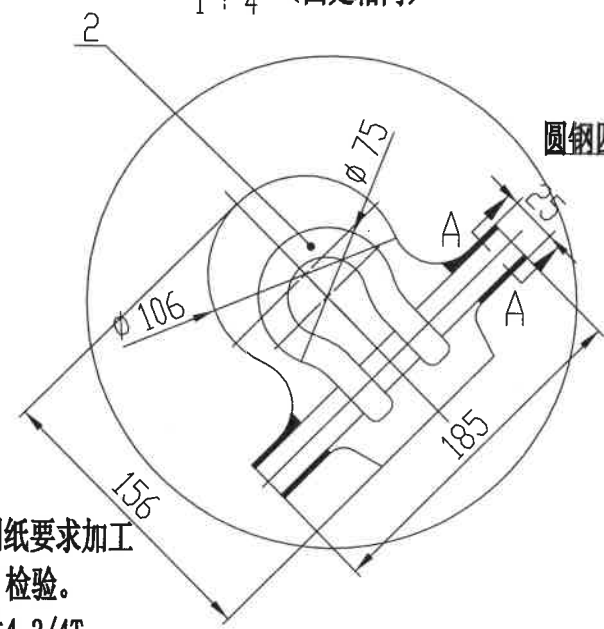


50-3000-8000

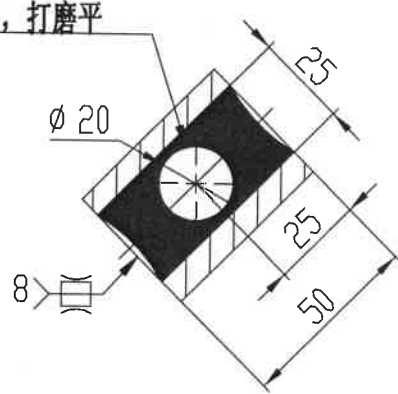


I
1:4 (四处相同)



圆钢四周焊满, 打磨平

A-A
1:2



- 技术要求
- 1. 焊缝无缺陷, 打磨平整, 清渣;
 - 2. 坡口无毛刺, 清渣。
 - 3. 起吊钢板时, 四个吊环要保证平板起吊安全平稳。

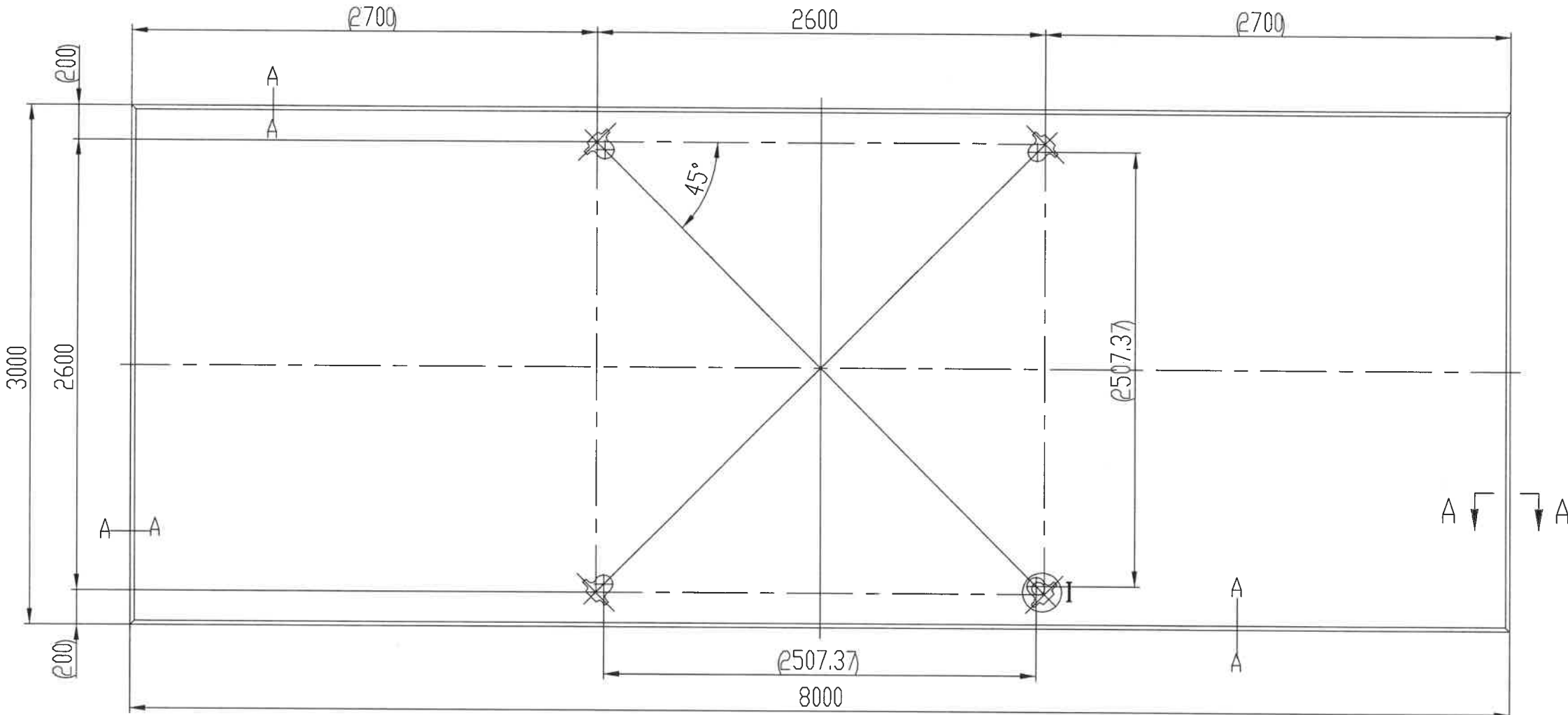
2	50-3000-8000-2	卸扣板	4	45#	0.89	3.56	
1	50-3000-8000-1	板	1	SS400	9294.33	9294.33	
序号	图号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
焊接件					50-3000-8000		版本: -
吊装件					9297.89		比例: 1:30
共 张 第 张					厦门厦工钢结构有限公司		
标记	处数	分区	更改文件号	签字	年、月、日		
制图	黄启滨	2025/4/21	标准				
校对	李三坤	2025.4.21	批准	李三坤			
审核							
工艺							

- B
- 零件代码
 - 借用件登记
 - 描图
 - 描校
 - 旧底图总号
 - 底图总号
 - 签字
 - 日期

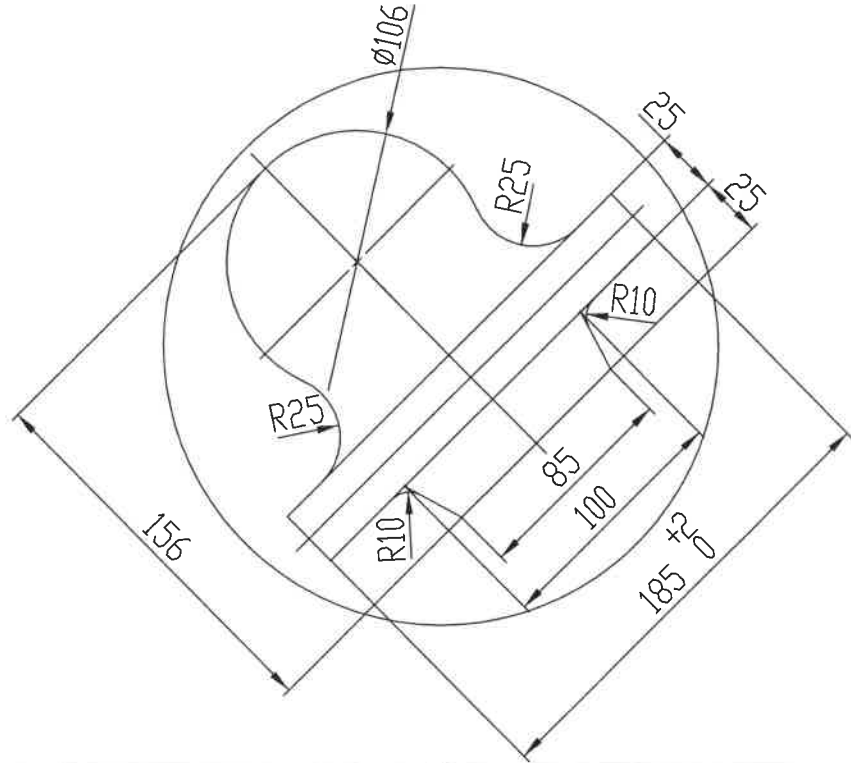
- 工艺
- 1. 火焰切割, 坡口, 按图纸要求加工
 - 2. 二保焊: 按图纸焊接, 检验。
 - 3. 弓形卸扣4.75吨标准件4 3/4T

50-3000-800-1

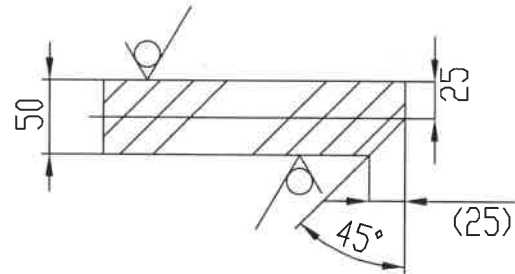
其余 $\nabla 50$



I
1:3 处异形孔相同



A-A
1:5 (共4处)



- 技术要求
1. 锐角倒钝，清渣去毛刺；
 2. 钢板满足SS400标准要求；日本工业标准 JIS G3101
 3. 按图切割，几何尺寸满足图纸要求。

B

零件代码

借通用件登记

描图

描校

旧底图总号

底图总号

签字

日期

工艺

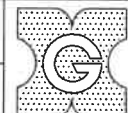
1. 火焰切割：按图纸切割；
2. 直线坡口：按图纸打坡口。
3. 板焊接卸扣，检验。

SS400

50-3000-8000-1

版本

板



厦门厦工
钢结构有限公司

标记	处数	分区	更改文件号	签字	年、月、日
制图	黄启滨	2025/4/21	标准		
校对	李少坤	2025.4.21	批准	李少坤	
审核					
工艺					

阶段标记	重量	比例
	9294.33	1:30
共	张	第 张