



1:10

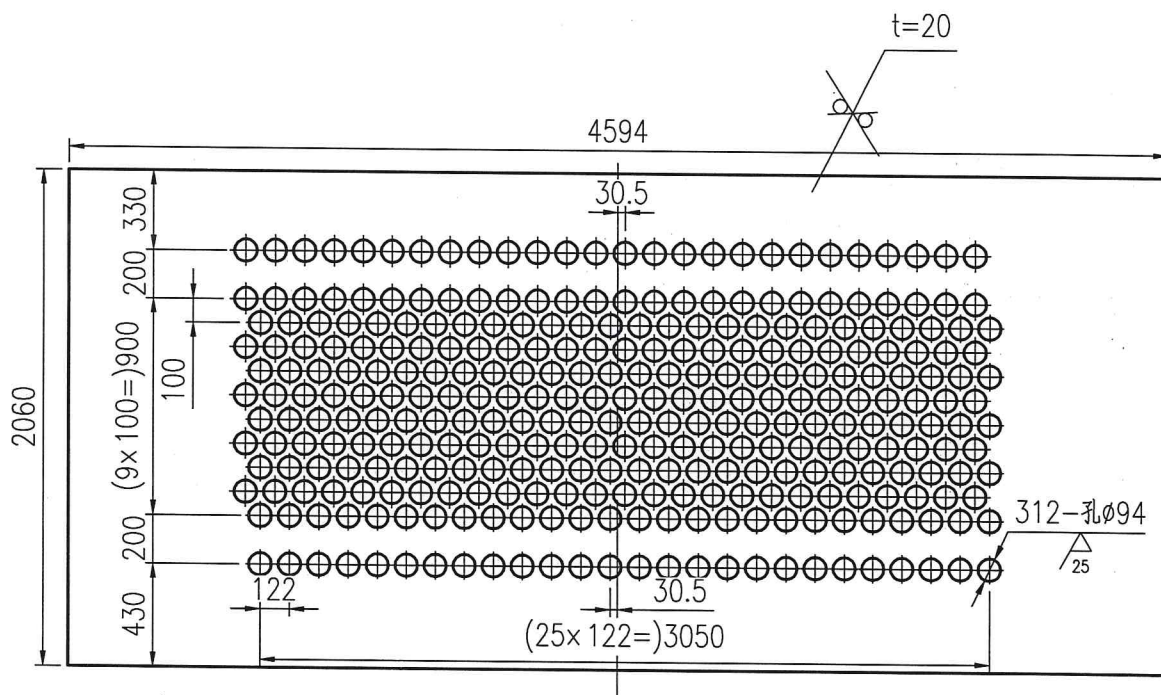


1. 钢板在加工前要求平直, 其不平度不大于4mm。
2. 钻孔时, 两侧花板与中间花板、封板配钻。

					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	施旭东	2026.6.22	TECH REVIEW 工 艺	陈逸	2026.6.22			
CHECK 校 对	黄杰	2026.6.22	APPROVE 批 准	马伟明	2026.6.22	1246.4	1:25	0
REVIEW 审 核	许大宇	2026.6.22				TOTAL-PAGES 共 张		14SCG2604-2-1-1-2
						No.-PAGE 第 张		

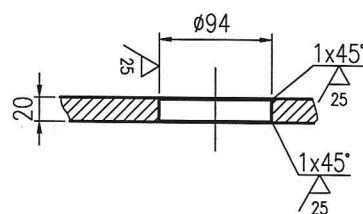
本图纸及相关文件版权属于江苏索普赛瑞装备制造有限公司所有,任何单位和个人未经江苏索普赛瑞装备制造有限公司书面许可,不得以任何方式复制或扩散至第三方,违者应负相应法律责任。
THIS DRAWING AND RELEVANT DOCUMENT'S COPYRIGHT BELONGS TO SOPO CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THEY MAY NOT BE REPRODUCED OR DISCLOSED TO ANY THIRD PARTY IN ANY FORM WITHOUT THE PRIOR WRITTEN PERMISSION OF SOPO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

受控文件



ø94开孔详图

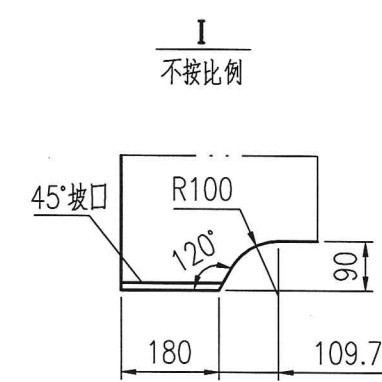
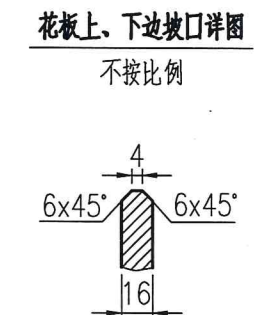
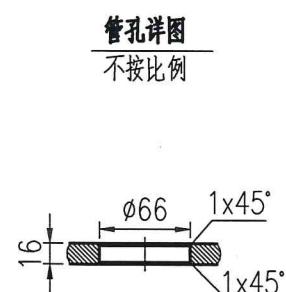
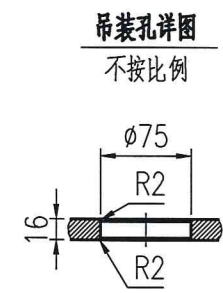
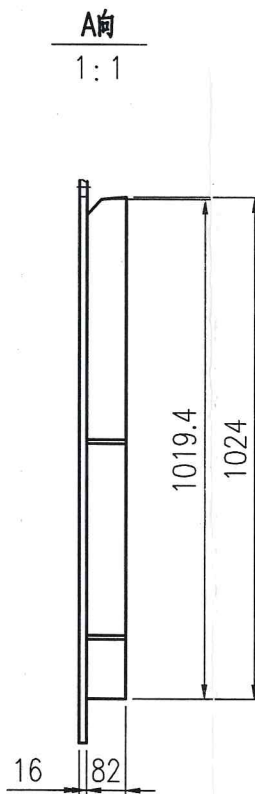
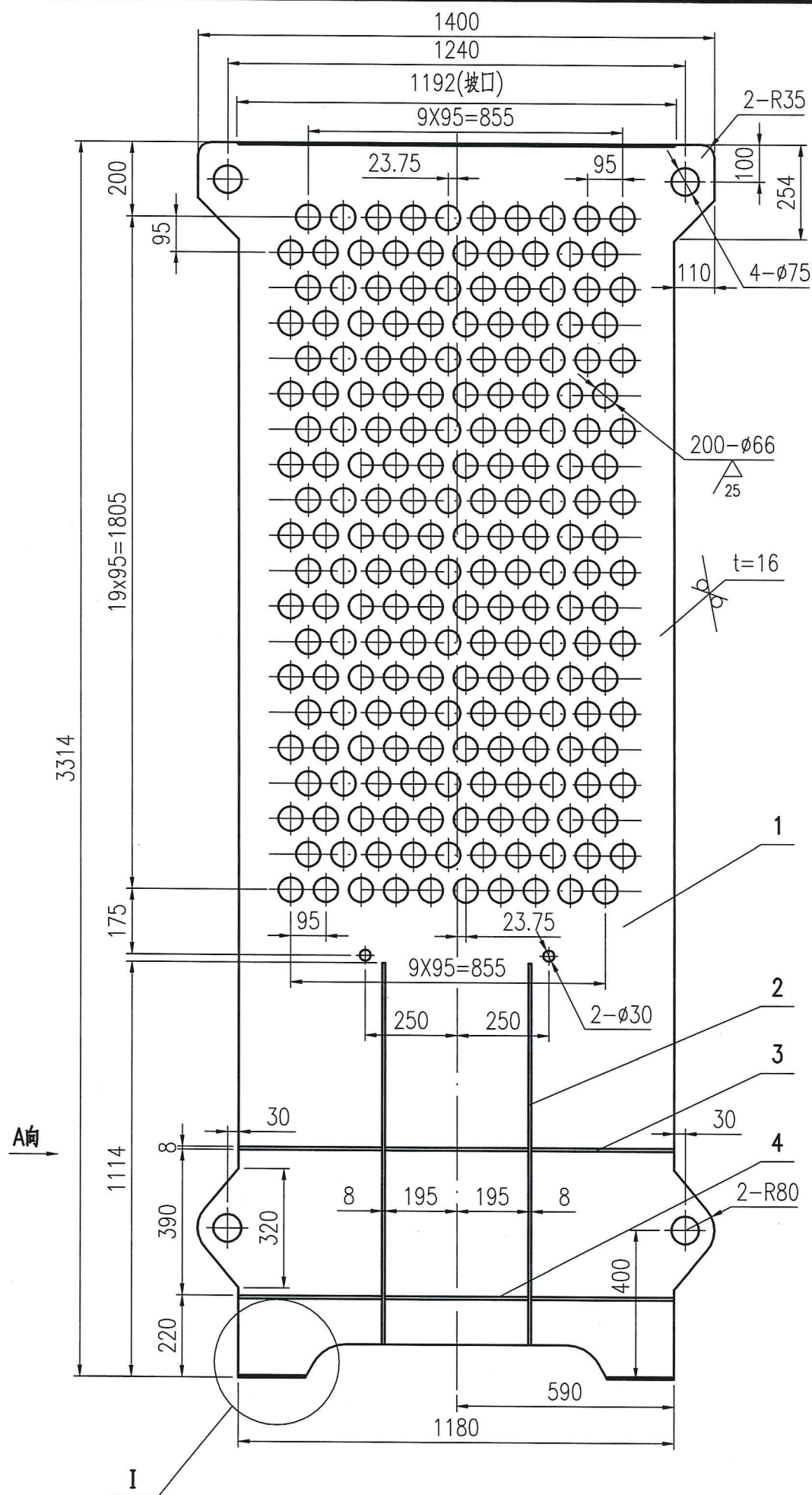
1:10



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、封板配钻。

					江苏索普赛瑞装备制造有限公司 SOPO CER E 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	温旭东	2026.6.22	TECH REVIEW 工艺	陈德	2026.6.22	1501.3	1:30	0	14SCG2604-2-1-1-3
CHECK 校对	黄杰	2026.6.22	APPROVE 批准	王尧明	2026.6.22				
REVIEW 审核	许大宇	2026.6.22				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 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.									

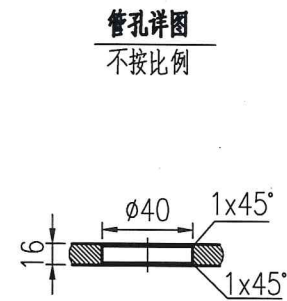
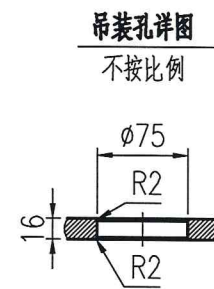
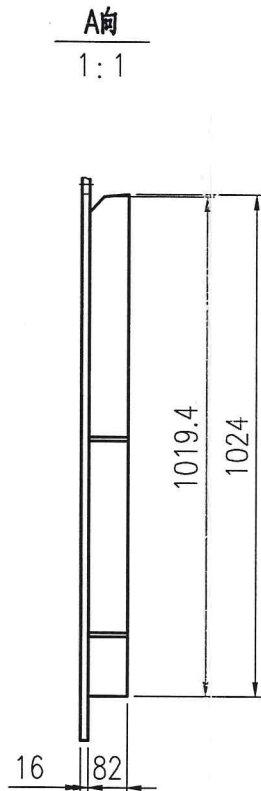
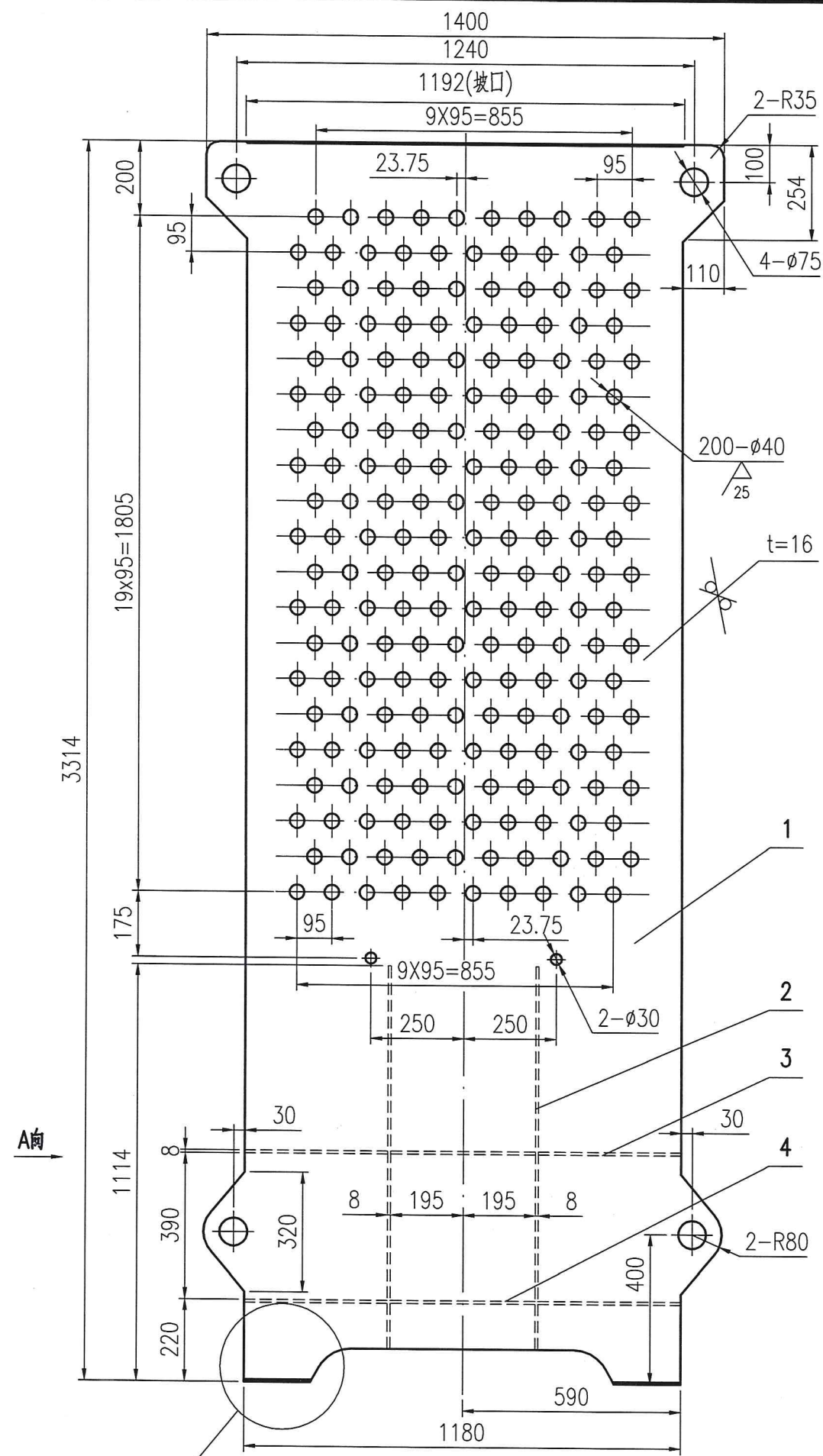


受控文件

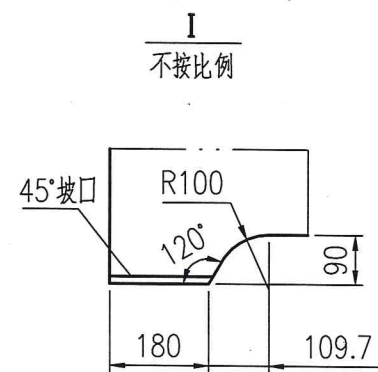
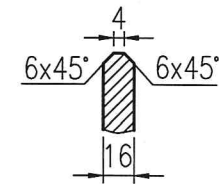
- 技术要求:
1. 钢板在加工前要求平直, 其不平度不大于1/1000.
 2. 与后花板及头箱盖板一起配钻.
 3. 花板去孔前理重589kg.

4	按本图	筋板 8x 390x 82	2	S30408	2	4	
3	按本图	筋板 8x 387x 82	4	S30408	2	8	
2	按本图	筋板 8x 1024x 82	2	S30408	5.3	10.6	
1	按本图	钢板 t=16	1	S30408		509	
件号 PART NO.	图号或标准号 DRAWING NO. OR	名称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材料 MATERIAL	单 重量(kg) SINGLE WEIGHT	总 重量(kg) TOTAL WEIGHT	备注 REMARK
江苏索普赛瑞装备制造有限公司 SOPO CERE Equipment Manufacturing Co., Ltd.							
组合件				前花板			
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	温旭东	2026.8.3	工艺	2026.8.3	531.6	1:15	0
CHECK 校对	黄杰	2026.8.3	批准	2026.8.3	14SCG2605-2-1-1-2-0		
REVIEW 审核	许大宇	2026.8.3			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.



花板上、下边坡口详图
不按比例



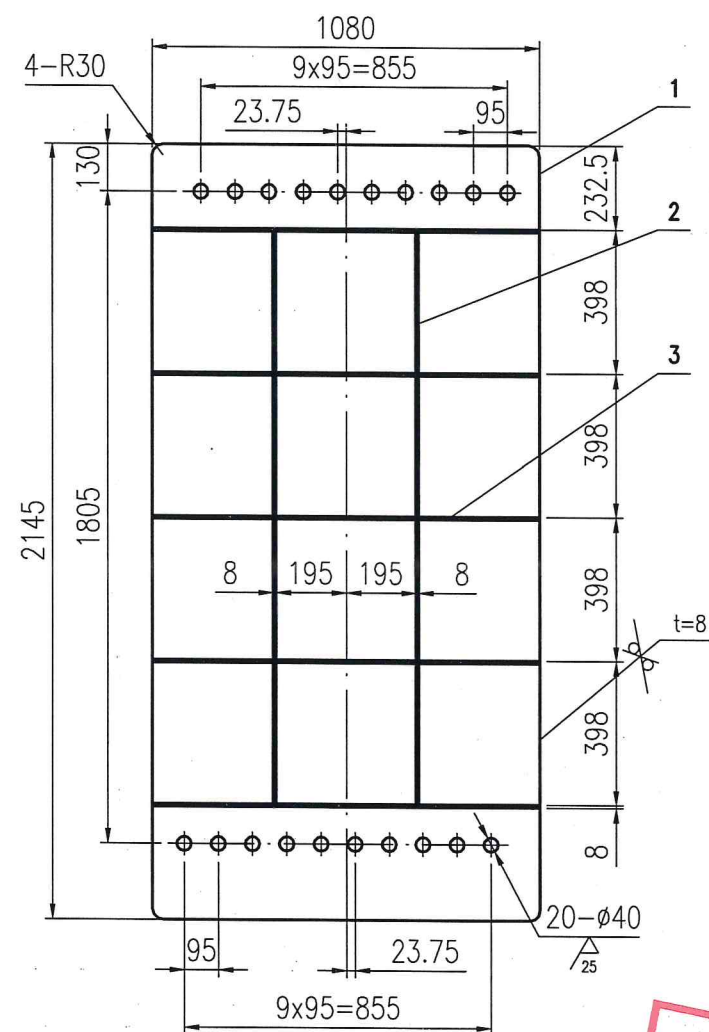
受控文件

技术要求:

1. 钢板在加工前要求平直, 其不平度不大于1/1000。
2. 与前花板及头箱盖板一起配钻。
3. 花板去孔前理氩重589kg。

4	按本图	筋板 8×390×82	2	S30408	2	4	
3	按本图	筋板 8×387×82	4	S30408	2	8	
2	按本图	筋板 8×1024×82	2	S30408	5.3	10.6	
1	按本图	钢板 t=16	1	S30408		549	
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)	总 TOTAL 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	后花板		
DESIGN 设 计	姚煜东	2026.8.3	TECH REVIEW 工 艺 陈浩	2026.8.3	WEIGHT(kg) 重 量	SCALE 比 例	REV. 版 次
CHECK 校 对	黄杰	2026.8.3	APPROVE 批 准 王健明	2026.8.3	571.6	1:15	0
REVIEW 审 核	许大宇	2026.8.3			14SCG2605-2-1-1-3-0		
					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。 26034102
- 2.板面平整度为1/1000。
- 3.本件钻孔应与前后花板配钻,装配时应特别注意正 1件 反方向。
- 4.件号1去孔前理论重147kg。

受控文件

3	按本图	筋板II 8x1080x82	5	S30408	5.6	28	
2	按本图	筋板I 8x390x82	8	S30408	2	16	
1	按本图	钢板 8x2145x1080	1	S30408		143	
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.					组合件			头箱盖板	
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	14SCG2605-2-1-1-4-0	
DESIGN 设 计	施煜东	2026.8.3	TECH REVIEW 工 艺	许大宇	2026.8.3	187	1:20		
CHECK 校 对	黄杰	2026.8.3	APPROVE 批 准	王德明	2026.8.3		0		
REVIEW 审 核	许大宇	2026.8.3				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.