



技术要求

1. 所有接触处满焊接，焊缝高度等于被焊件最小厚度
2. 焊接后保证法兰面平齐。槽体对角线之差不大于1毫米

序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
@3	GB93-87	弹垫12	32				
@2	GB6170-86	螺母M12	32				
@1	GB5782-86	螺栓M12*30	32				
13		扁钢 δ6 688*60	3	16Mn	2.5	7.5	
12		钢板 δ8 1008*2985	1	Q235-A		188	
11		钢板 δ6 612*2965	2	Q235-A	85	170	
10		角钢 63*63*6 L2985	2	Q235-A	16.8	33.6	
9		钢板 δ6 788*150	2	Q235-A	5.5	11	
8		钢板 δ6 688*150	2	Q235-A	4.8	9.6	
7		扁钢 δ8 700*60	2	Q235-A	2.6	5.2	
6		扁钢 δ8 800*60	2	Q235-A	3	6	
5		槽钢 100*48 L160	6	Q235-A	1.6	9.6	
4		钢板 δ6 118*29	14	Q235-A	0.13	1.82	
3		钢板 δ6 2985*60	2	16Mn	8.4	16.8	
2		角钢 63*63*6 L622	4	Q235-A	3.5	14	
1		角钢 63*63*6 L1008	6	Q235-A	5.8	34.8	四件钻孔

中间节2985					组焊件	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	比例
设计				标准化		阶段标记
校对	李连通					数量
审核	秦海波					重量
工艺	刘飞					比例
					共张第张	

图号 XGZ-05