



- 技术要求
- 1、结构全部采用焊接，除图中注明外，其余全部为连续角焊，焊角高度为10mm。
 - 2、构件焊好后要求平直周正，不得有歪斜翘曲等缺陷。
 - 3、置放电机、减速机表面加工以及所有孔的加工，均在焊后进行。
 - 4、序号8、12的厚度，均为加工后的尺寸。

15	钢板	140X95X8	4	Q235-A	0.85	3.40		
14	角钢	75X75X6	1	Q235-A	1.75	1.75	L=150	
13	钢板	710X120X14	2	Q235-A	21.5	43.00		
12	钢板	237X95X8	2	Q235-A	1.65	3.30		
11	钢板	170X120X20	2	Q235-A	22.0	44.00		
10	钢板	b=12	2	Q235-A	4.5	9.00		
9	钢板	b=12	1	Q235-A	33.25	33.25		
8	钢板	360X354X14	1	Q235-A	14.0	14.00		
7	钢板	b=14	2	Q235-A	4.2	8.40		
6	钢板	570X160X8	1	Q235-A	5.8	5.80		
5	钢板	170X448X14	2	Q235-A	58.0	116.00		
4	槽钢	[400X100X10.5	3	Q235-A	26.5	79.50	L=210	
3	钢板	170X120X14	2	Q235-A	15.5	31.00		
2	钢板	b=12	2	Q235-A	15.0	30.00		
1	钢板	700X340X8	1	Q235-A	15.0	15.00		

序号	代号	名称	数量	材料	规格	备注
附件						
设计	李连波	审核				
制图	秦海洲	校对				
工艺	刘飞	检查				
				重量	437.40	18
				材料		



SCD800.3-2