



**技术要求:**

- 1、未注焊缝为连续焊，焊高为互焊件较薄者厚度。
- 2、每台套共2件，对称加工，本图为右件。
- 3、角钢上的所有孔在焊接后加工。

序号	代号	规格	数量	材料	单重	总重	备注
B3	GB93-87	垫圈12	9	65Mn	0.0080	0.072	
B2	GB41-86	螺母M12	9	5	0.025	0.225	
B1	GB5781-86	螺栓M12X35	9	4.8	0.055	0.50	
8		-6x30x660	1	Q235-A		0.93	
7		-4x43x660	1	Q235-A		0.89	
6		-4x43x660	1	Q235-A		0.89	
5		-6x30x660	1	Q235-A		0.93	
4		L63x63x6-380	1	Q235-A		2.17	
3		L63x63x6-1080	1	Q235-A		6.18	
2		L63x63x6-380	1	Q235-A		2.17	
1		L63x63x6-1080	1	Q235-A		6.18	

标记处数		更改文件号	签字	日期	装配件		德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国
设计	制图	李连通	审核				
校核	工艺	秦海波	批准			21.14	1:10
共 张					第 张		HL31.6-4