



### 技术要求

- 1、件4中的斜拉撑及节点板在现场焊接。
- 2、件5、6在件4焊后定位焊接。
- 3、以上焊缝全部为连续焊，焊高按互焊件较薄板厚度。
- 4、件4平板现场铺装，焊接，可以分段焊，可以拼接。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
	B3	GB93-87 垫圈 2	38	Q235-A	0.0027	0.10	
	B2	GB41-86 螺母 M12	25	Q235-A	0.029	0.72	
	B1	GB5781-86 螺栓 M12X35	25	Q235-A	0.17	4.25	
	7	-4		Q235-A			
	6	TB315.1.01-6 电动机底座	1	焊接件		15.65	
	5	TB315.1.01-5 减速机底座	1	装配件		15.34	
	4	TB315.1.01-4 驱动装置支座	1	焊接件		119.49	
	3	TB315.1.01-3 上部机壳	1	焊接件		437.74	
	2	TB315.1.01-2 左半罩	1	焊接件		111.22	
	1	TB315.1.01-1 右半罩	1	焊接件		44.39	
装配件							
上部区段							
ΦB315.1.01							
设计 制图 审核 工艺					标准 核定 批准 日期		
标识处数 更改文件号 签字 日期					磁盘文件名称 重量 比例		
					共 张		