



- 技术要求**
- 1、各零件剪切下料
 - 2、未注焊缝为连续角焊，焊缝高度为被焊件最小厚度
 - 3、所有圆孔均焊后加工
 - 4、件号9.11中4-φ18孔与件SDA14-1角钢配钻

8	SDA1407-4	筋板δ10	2	Q235-A	0.37	0.74	借用
7	本图	槽钢支座L=1140	1	[120X53	12.9	12.90	
6	SDA1409-1	筋板δ10	1	Q235-A	2.92	2.92	
5	本图	加强角钢 L=1530	1	∠80X80X10	18.16	18.16	
4	本图	上框架 L=2980	1	∠100X100X10	51.39	51.39	
3	SDA1407-3	筋板δ10	1	Q235-A	2.98	2.98	借用
2	本图	后立柱 L=1150	1	∠100X100X10	22.15	22.15	
1	本图	垫板130X130 δ10	1	Q235-A	1.33	1.33	
序号代号		名称	数量	材料	单重	总重	备注
		磁盘号					
		左框架					
		焊接件					
标记		更改	文件	签字	日期		
设计	李建峰	制图					
制图	王飞	标准					
审核	秦峰	批准					
日期							

15	SDA14090	左连接座	1	∠80X80X10	3.84	3.84	
14	本图	垫板110X110 δ10	1	Q235-A	0.95	0.95	
13	本图	前立柱 L=1150	1	∠80X80X10	13.65	13.65	
12	本图	角钢支架 L=1140	1	∠100X100X10	16.93	16.93	
11	SDA1409-3	筋板δ10	1	Q235-A	2.94	2.94	
10	本图	下框架 L=2980	1	∠80X80X10	25.4	25.4	
9	SDA1409-2	筋板δ10	1	Q235-A	2.82	2.82	