



1、平台与机壳连接起来焊接。件2、件6用螺栓与上部机壳连接好后要求与机壳焊接。
2、连续焊缝，焊缝不得有气孔、夹渣、裂纹等焊接缺陷。

14	GB93-87	弹垫6	12	65Mn				
13	GB6170-86	螺栓M16	12	Q235				
12	GB5783-86	螺母M16X60	12	Q235				
11		角钢70X70X7	2	Q235	2.96	5.92	L=395	
10		角钢70X70X7	2	Q235	2.52	5.04	L=332	
9		花纹板	1	花纹板/Q235	67	67		
8		角钢70X70X7	2	Q235	3.12	6.24	L=418	
7		角钢70X70X7	2	Q235	6.8	13.6	L=969	
6		角钢70X70X7	2	Q235	3.8	7.6	L=531	
5		角钢70X70X7	2	Q235	1.3	2.6	L=1724	
4	TH160.5-3	支撑角钢3	4	焊接件	7.2	28.8		
3	TH160.5-2	支撑角钢2	2	焊接件	8	16		
2		角钢70X70X7	3	Q235	10.6	31.8	L=1386	
1		圆钢	4	$\phi 20/Q235$	0.95	3.8	L=380	

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
焊接件						
设计	审核	制图	日期	比例	TH160.5	
工艺	材料	焊接	日期	比例	检修平台	