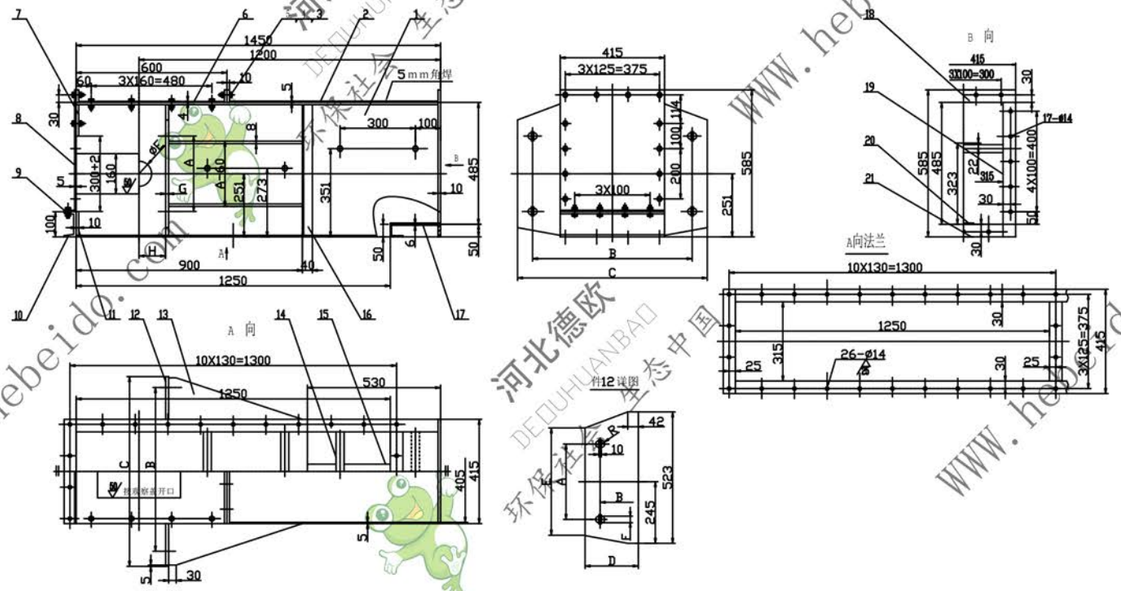

技 术 要 求

1. 除件13为100X100花焊,其余焊缝均为连续焊缝,焊缝高度不小于最薄件的板厚.
2. 件20下导轨与件17底板之间钻孔塞焊.
3. 所有孔 25

图 号	A	B	C	D	E	F	G	H
MS32/02.65-1	260	605	705	189	350	24	12	90
MS32/02.80-1	300	635	755	214	410	26		106
MS32/02.95-1	360	655	785	229	480	34		125

序号	代 号	名 称	数量	材 料	单重	总重	备注
21		扁钢 δ10X50X315	2	Q235-A	1.2	2.4	
20		下导轨 6X65X200	1	65Mn			
19		扁钢 δ10X50X485	2	Q235-A	1.9	3.8	
18		扁钢 δ10X50X415	3	Q235-A	1.6	4.8	
17		钢板 δ6X190X315	1	Q235-A		2.8	
16		角钢50X50X5 L=472	2	Q235-A			
15		上导轨 6X65X530	1	焊接件			
14		圆钢 25X315	4	部件	两端钻孔攻丝M12X30,配沉头螺栓		
13		筋板 δ8	4	Q235-A			
12		钢板	2	Q235-A			
11		扁钢 δ10X44X95	2	Q235-A	0.3	0.6	
10		槽钢10 L=485	1	Q235-A		4.8	
9		扁钢 δ10X44X415	1	Q235-A		1.4	
8		钢板 δ5X415X485	1	Q235-A		7.9	
7		扁钢 δ10X44X125	2	Q235-A	0.4	0.8	
6		钢板 δ4X415X580	1	Q235-A		7.6	
5	GB97-85	垫圈 12	28	45			
4	GB6170-86	螺母 M12	28	45			
3	GB5782-86	螺栓 M12X35	28	45			
2		钢板 δ5X405X830	1	Q235-A		13.2	
1		钢板 δ6X563X1440	2	Q235-A	36.5	73	

设计	李连通	焊接件	德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国	
审核				
校对	秦海波	比例	重量	头部机壳
批准	刘飞			见表

WWW.hebeido.com 河北德欧 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国