



技术要求

1. 图中件1件 先与机壳点焊, 后根据设备输送角度现场焊接 焊接时不得有气孔、夹渣等焊接缺陷, 焊接后校正, 并去除焊渣, 焊好后, 喷防锈漆和色漆各一道。

11		横 档	14a#	1	Q235 (槽钢)			下料840
10	BL650-02-01-4	轴承座固定梁	14a#	2	Q235 (槽钢)			
9	BL650-02-01-3	轴承座加强板	t=10	2	Q235 (钢板)			
8		支 承 槽 钢	14#	2	Q235 (槽钢)			下料147
7		短 立 柱	14a#	2	Q235 (槽钢)			下料429
6		长 立 柱	14a#	2	Q235 (槽钢)			下料688
5		加 强 筋	14a#	2	Q235 (槽钢)			下料354
4	BL650-02-01-2	加 强 板	t=8	8	Q235 (钢板)			
3		横 梁	14a#	2	Q235 (槽钢)			下料884
2	BL650-02-01-1	脚 垫 板	t=12	4	Q235 (钢板)			
1		横 档	14a#	2	Q235 (槽钢)			下料840
序号	代号	名称	数量	材 料	单重	总重	备 注	

标记						处数		更改文件号	签 字	日期	节拍机架 BL500-02-01 结 构 件			
设计						标准化		图 样 标 记					重 量	比 例
校 对						李连通		批 准						1:10
审 核						秦海波								
工 艺						刘飞		日 期					共 张	第 张

