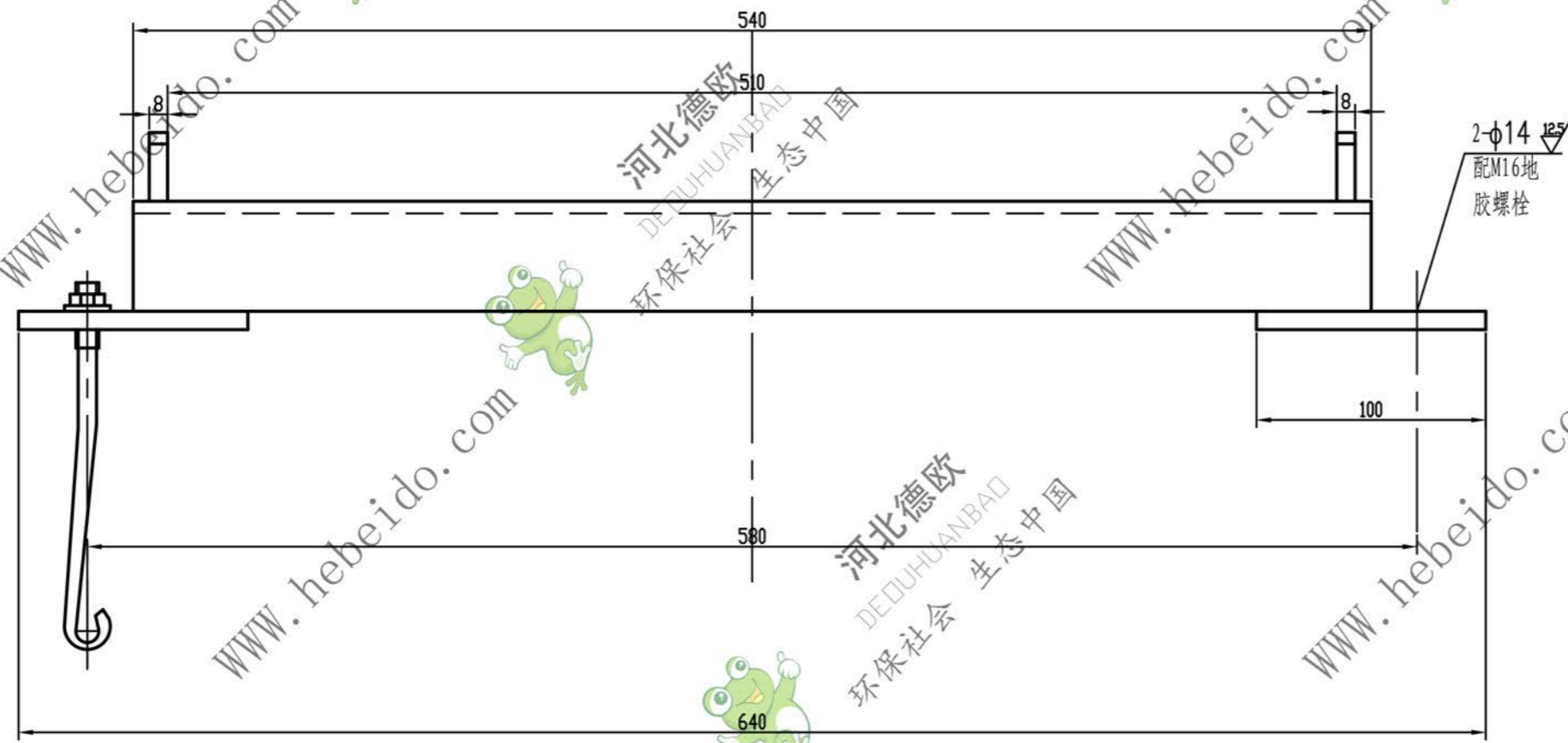


表面光洁度	其余
热处理	
表面处理	



技术要求

1. 结构采用焊接角焊缝高为4毫米
2. 去除周边尖角毛刺

6	GB95-85	垫圈 16	2	100HV	0.006	0.012	
5	GB799-86	地脚螺栓M16*160	2	3.6	0.168	0.336	
4	GB45-86	螺母M16	2		0.016	0.032	
3		钢板δ8	2	Q235-A	0.565	1.12	
2		槽钢100*48*5.3	1	Q235-A	4.48	4.48	
1		钢板δ8	1	Q235-A	0.132	0.264	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注

通用技术条件
JB/ZQ4000

6807-0001

标记	处数	分区	更改文件号	签字	日期
设计	李连通		标准化		
制图			审定		
审核	秦海波		批准		
工艺	刘飞		日期		

槽架

图样标记	重量	比例
S A	5.3	1:2.5
共 张	第 张	

材料: 焊接件 件数: 1

