



- 技术要求
1. 零件焊接后不得变形，并保证图中所注尺寸。
 2. 焊缝须均匀、平整，不得有气孔、夹渣等缺陷。
 3. 清除焊渣、毛刺。
 4. 内外表面喷防锈漆一道，外表面加喷色漆一道。

| | | | | | |
|---|-----|-----|---|------|------------|
| 7 | 固定杆 | ∅12 | 2 | Q235 | 下料 L=70 |
| 6 | 手把 | ∅10 | 2 | Q235 | 下料 L=227 |
| 5 | 角筋 | δ=3 | 4 | Q235 | 下料 100X200 |

| 4 | 侧板(B) | δ=3 | 2 | Q235 | 下料 1080X347 | | |
|-----|-------|------|------|------|-------------|-------------|----|
| 3 | 底板 | δ=3 | 1 | Q235 | 下料 1080X250 | | |
| 2 | 加强板 | δ=10 | 2 | Q235 | 下料 150X50 | | |
| 1 | 侧板(A) | δ=3 | 4 | Q235 | 下料 244X347 | | |
| 序号 | 代号 | 名称 | 数量 | 材料 | 单重 重量 | 总重 重量 | 备注 |
| 沉重箱 | | | | | | | |
| | | | | | | TH500-06-07 | |
| | | | | | | 结构件 | |
| 设计 | 李连通 | 标准化 | 图样标记 | 重量 | 比例 | | |
| 校对 | 秦海波 | 批准 | | | 1:6 | | |
| 审核 | 刘飞 | 日期 | 共 张 | 第 张 | | | |
| 工艺 | | | | | | | |

