



现场安装时头部机壳坐于5#件, 并与其段焊

15	本图	扁豆花纹板 $\delta 3$	1	Q235-A	72.39	
14	本图	角钢63X6 L=1469	1	Q235-A	8.4	
13	本图	槽钢12.6 L=1463	4	Q235-A	18.02	72.08
12	本图	角钢63X6, L=368	4	Q235-A	2.11	8.44
11	本图	槽钢12.6, L=1046	4	Q235-A	12.88	51.52
10	本图	角钢63X6 L=849	2	Q235-A	4.86	9.72
9	本图	扁豆花纹板 $\delta 3$	2	Q235-A	102.28	204.56
8	本图	槽钢12.6, L=1530	2	Q235-A	18.85	37.70
7	本图	角钢63X6 L=1145	2	Q235-A	6.55	13.10
6	本图	角钢63X6 L=1046	2	Q235-A	5.98	11.96
5	本图	槽钢12.6 L=6642	1	Q235-A		81.82
4	本图	角钢63X6 L=1463	3	Q235-A	9.37	25.11
3	本图	角钢63X6 L=1455	2	Q235-A	8.32	16.64
2	本图	槽钢12.6 L=2515	4	Q235-A	30.98	123.92
1	本图	槽钢12.6 L=7400	1	Q235-A		91.15

序号	代号或标准	名称	数量	材料	单质	总计	备注
					质量	kg	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日		
设计	李连通		标准化				
审核	秦海波						
工艺	刘飞		批准				
					阶段标记	重量	比例
						828.5	
					共 张 第 张		



平台

LD1000.14-4