



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,并喷防锈漆和色漆各一道.

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
7		手把 $\phi 10$	2	Q235	0.14	0.28	下料 L=210
6		圆钢 $\phi 12$	2	Q235		0.12	下料 L=70
5		钢板 t=4	1	Q235	10.75		下料 370X250
4		钢板 t=4	2	Q235	17.03	34.06	下料 370X396

3		角筋 t=4	4	Q235	0.31	1.24	
2		钢板 t=10	2	Q235	0.59	1.18	下料 50X150
1		钢板 t=4	4	Q235	3.01	12.04	下料 242X396
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
沉 重 箱					NE150-06-03		
结构件							
标记	处数	更改文件号	签	字	日	期	
设计			标准	化	图	样	标
校			批	准	重	量	比
审					48.92	1:6	
核							
工			日	期	2002.05	共	张
艺						第	张

