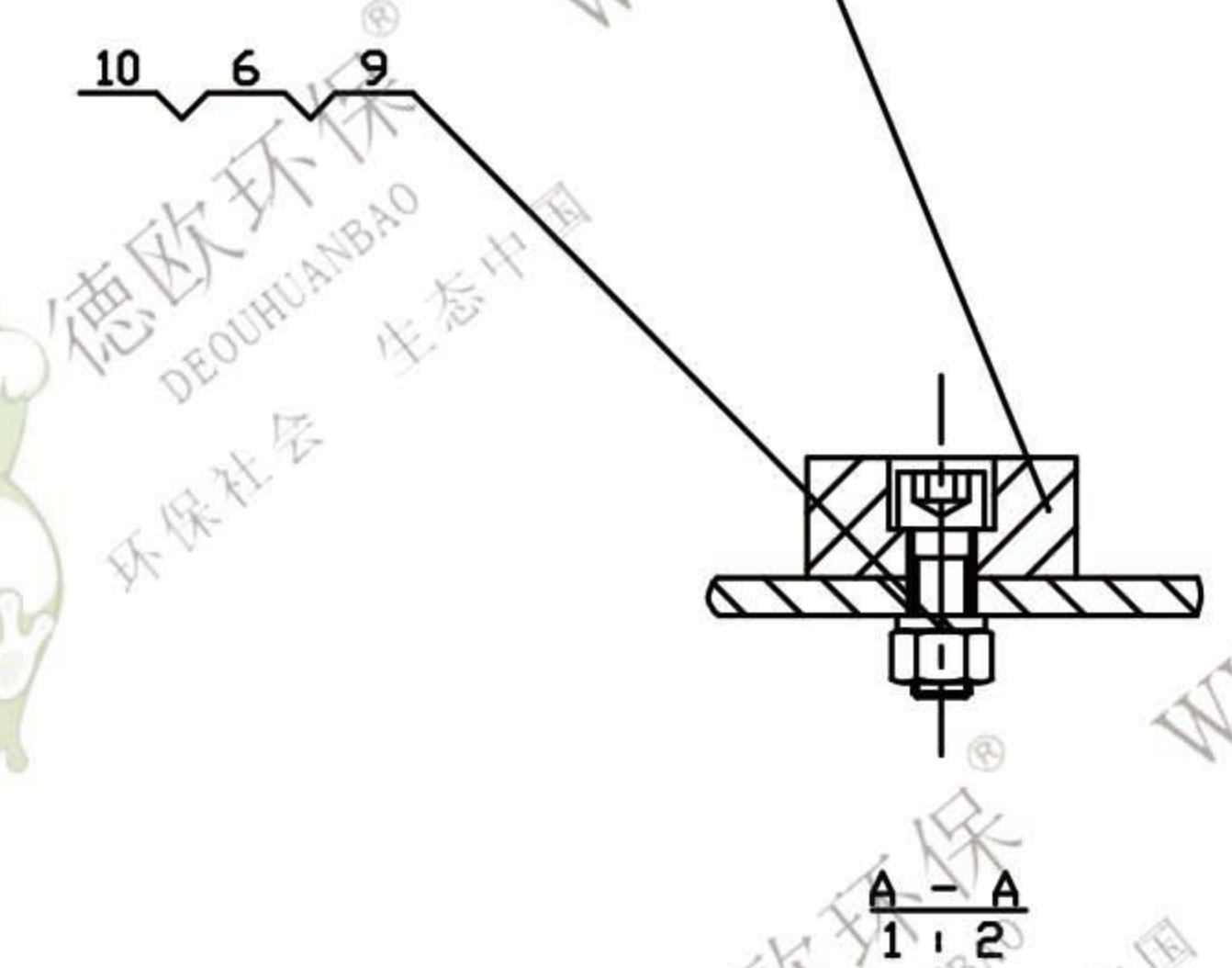
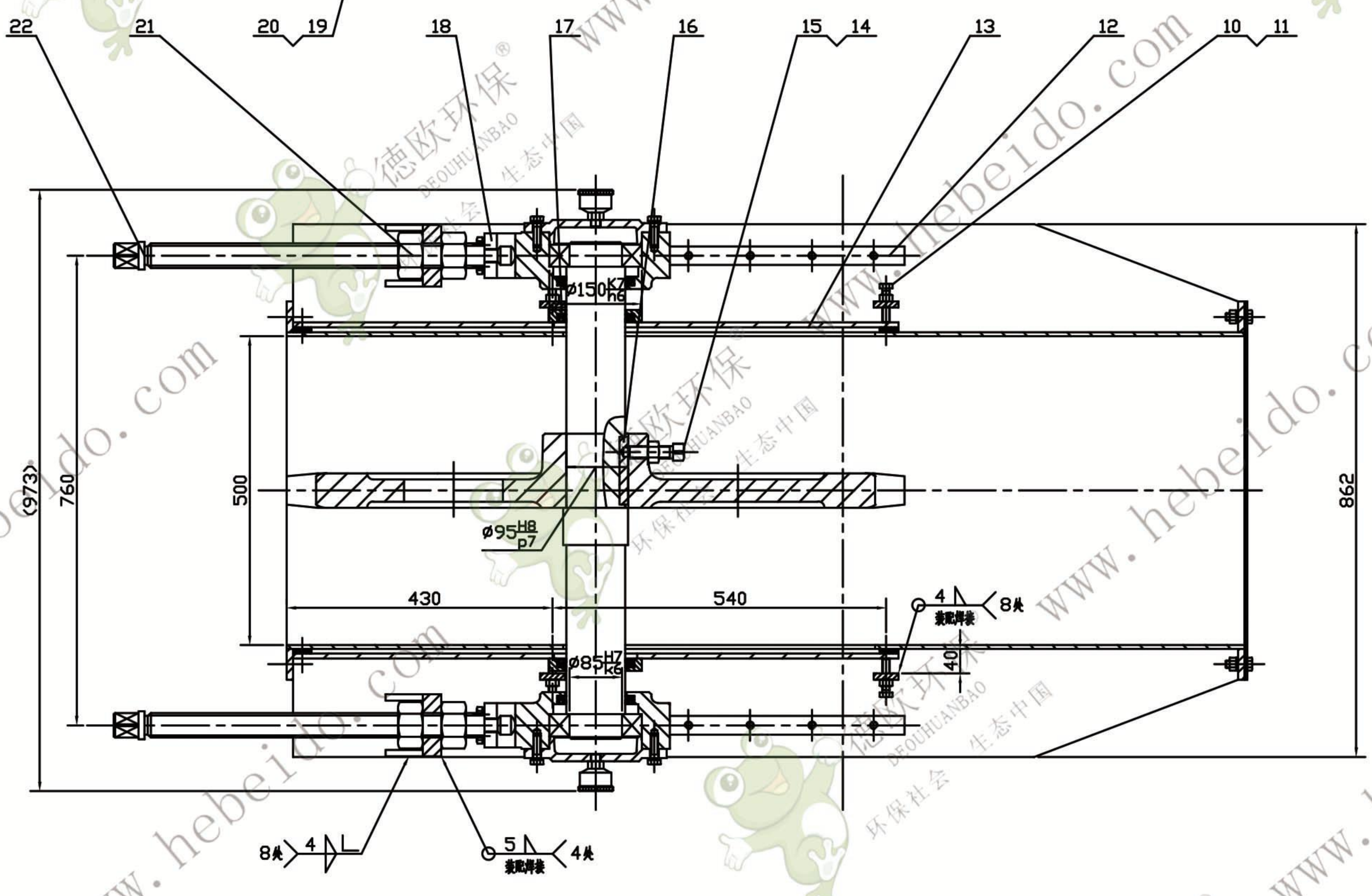
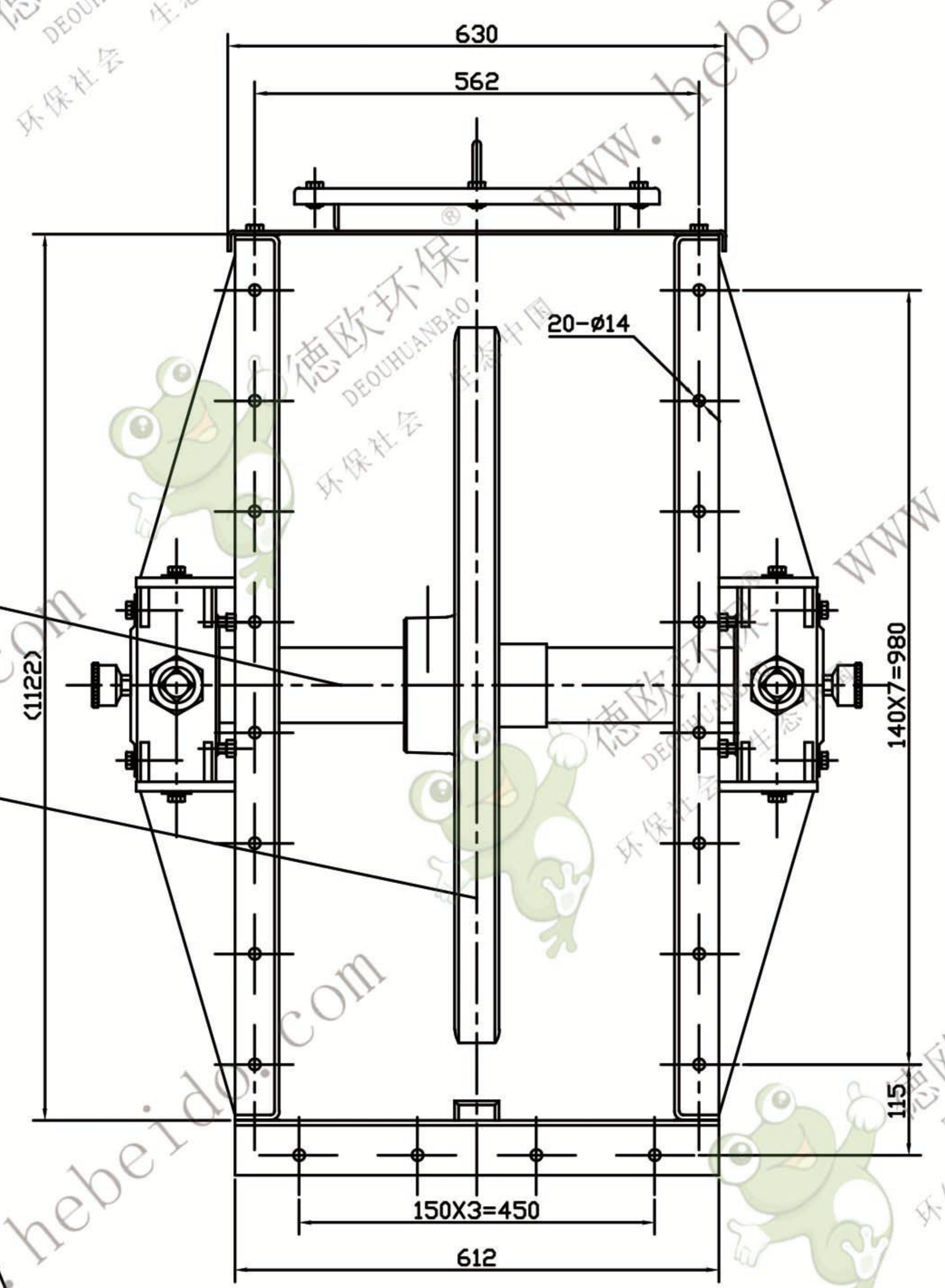
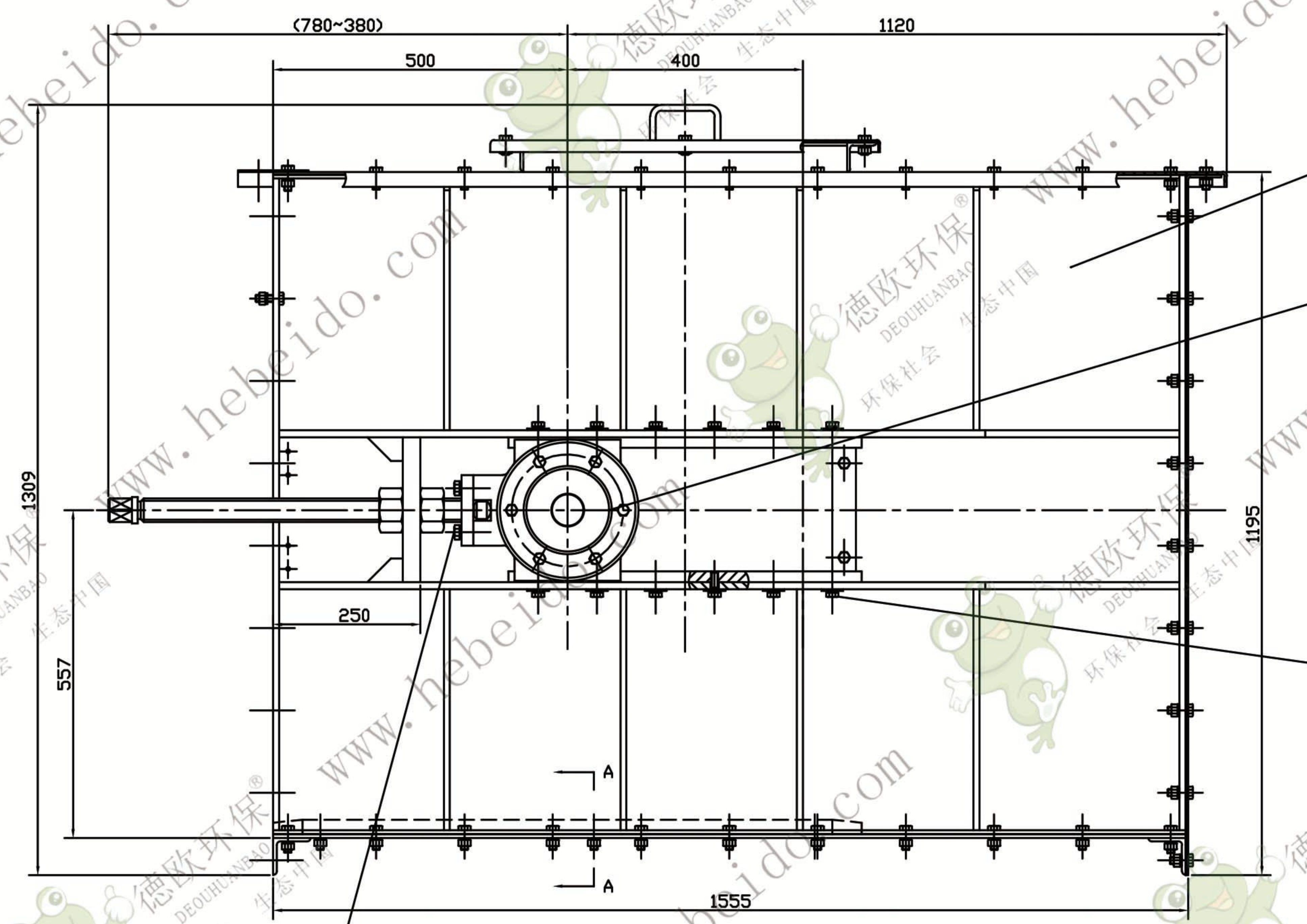


00-90-005UJ



- 技术要求**
1. 所有焊接焊缝表面粗糙度为 1.5mm。
 2. 所有焊接焊缝表面粗糙度为 1.5mm。
 3. 所有焊接焊缝表面粗糙度为 2mm，且无焊渣和飞溅。
 4. 所有焊接焊缝，在焊后应进行一次，在焊后应及时清除焊渣和飞溅。
 5. 所有焊接焊缝，在焊后应进行一次，在焊后应及时清除焊渣和飞溅。
 6. 所有焊接焊缝，在焊后应进行一次，在焊后应及时清除焊渣和飞溅。
 7. 所有焊接焊缝，在焊后应进行一次，在焊后应及时清除焊渣和飞溅。
 8. 所有焊接焊缝，在焊后应进行一次，在焊后应及时清除焊渣和飞溅。
- 注：1. 上述技术要求中，所有尺寸均以 mm 为单位，且无特殊说明时，公差按 GB1804-M 执行。
2. 如无特殊说明，所有材料均按 GB 标准执行。

序号	代号	名称	数量	规格	重量	备注
22	FU500-06-10	螺母	2	45	5.166	10.33
21	FU500-06-09	垫圈	4	45	0.82	3.28
20	GB41-86	螺母 M14	8	Q235	0.0253	0.202
19	GB5781-86	螺母 M14X40	8	Q235	0.0736	0.59
18	FU500-06-08	螺母 M=20	2	Q235	1.14	2.28
17	HG4-692-67	螺母 PD95X125X12	2	碳钢	0.09	0.18
16	FU500-06-07	平垫 25X14X110	1	45	0.276	
15	GB41-86	螺母 M20	1	Q235	0.0619	
14	GB85-88	六角螺母 M20X80	1	35	0.2549	
13	FU500-06-06	螺母	2	碳钢	14.51	29.02
12	FU500-06-05	螺母	4	45	2.448	9.79
11	GB5781-86	螺母 M12X55	8	Q235	0.0647	0.518
10	GB41-86	螺母 M12	11	Q235	0.0163	0.179
9	GB70-85	螺母 M12X35	3	35	0.051	0.153
8	FU500-03B-02	螺母	1	45	10.61	10.61
7	GB96-85	大平垫 12	24	Q235	0.0222	0.533
6	GB93-87	平垫 12	27	65Mn	0.0046	0.124
5	GB5781-86	螺母 M12X35	24	Q235	0.0453	1.087
4	FU500-06-04	螺母	1	ZG310-570	89.45	
3	FU500-06-03	螺母	1	45	44.71	
2	FU500-06-02	螺母	2	碳钢	28.78	57.56
1	FU500-06-01	螺母	1	碳钢	475.91	

材料		重量		备注	
材料	重量	材料	重量	材料	重量
837.1	1.6				

FU500-06-00

德欧环保
DEOEUHANBAO
环保社会 生态中国