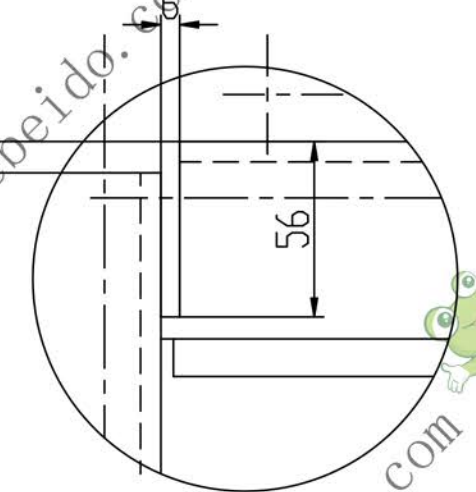


- 技术要求:
- 1、未注焊缝均为连续焊，焊高为6。
  - 2、明细表中尺寸仅供参考，下料以放样为准。
  - 3、本件到现场与上部区段采用连续焊焊接，件1和件11可先在工厂焊接，不与本件主体焊合，到现场焊接安装本件主体后再组焊，件2也可到现场焊合。
  - 4、槽钢间焊接参照上图。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
11	-6		1	Q235-A		1.40	
10	[160x63x6.5-1198			Q235-A		20.65	
9	[160x63x6.5-723			Q235-A		12.46	
8	[160x63x6.5-810			Q235-A		13.96	
7	[160x63x6.5-489			Q235-A		8.43	
6	[160x63x6.5-1101			Q235-A		1.90	
5	[160x63x6.5-594			Q235-A		10.28	
4	[160x63x6.5-216			Q235-A		3.72	
3	[160x63x6.5-713			Q235-A	12.29	24.58	
2	L50x50x6-686	1		Q235-A		3.06	
1	L75x75x6-920	3		Q235-A	6.35	19.05	



标记处数		更改文件号	签字	日期	焊接件		
设计	制图	审核	标准化	日期	磁盘文件名称	重量	
校核	工艺	批准	日期	共	携	张	
驱动装置支座							TB315.1.01-4