



技术要求

1. 图中件2件 先与机壳点焊, 后根据设备输送角度现场焊接  
 焊接时不得有气孔, 夹渣等焊接缺陷, 焊接后校平, 并去除焊渣  
 焊好后, 喷防锈漆和色漆各一道

12		横 档	14a#	1	Q235 (槽钢)			下料1612
11	BL1200-02-01-04	轴承座固定梁	14a#	2	Q235 (槽钢)			
10	BL1200-02-01-03	轴承座加强板	t=10	2	Q235 (钢板)			
9		支 承 槽 钢	14#	2	Q235 (槽钢)			下料147
8		短 立 柱	14a#	2	Q235 (槽钢)			下料548
7		长 立 柱	14a#	2	Q235 (槽钢)			下料1015
6		加 强 筋	14a#	2	Q235 (槽钢)			下料473
5	BL1200-02-01-02	加 强 板	t=8	8	Q235 (钢板)			
4		加 强 筋	14a#	2	Q235 (槽钢)			下料483
3		横 梁	14a#	2	Q235 (槽钢)			下料1346
2	BL1200-02-01-01	脚 垫 板	t=12	4	Q235 (钢板)			
1		横 档	14a#	2	Q235 (槽钢)			下料1611
序号	代号	名称	数量	材 料	单重	总重	备 注	

				部 机 架			BL1200-02-01	
				结 构 件				
设计	处数	更改文件号	签 字 日 期	图 样 标 记	重 量	比 例		
校 对		李连通	批 准			1:12		
审 核		秦海波						
工 艺		刘 飞	日 期	共	张	第	张	

