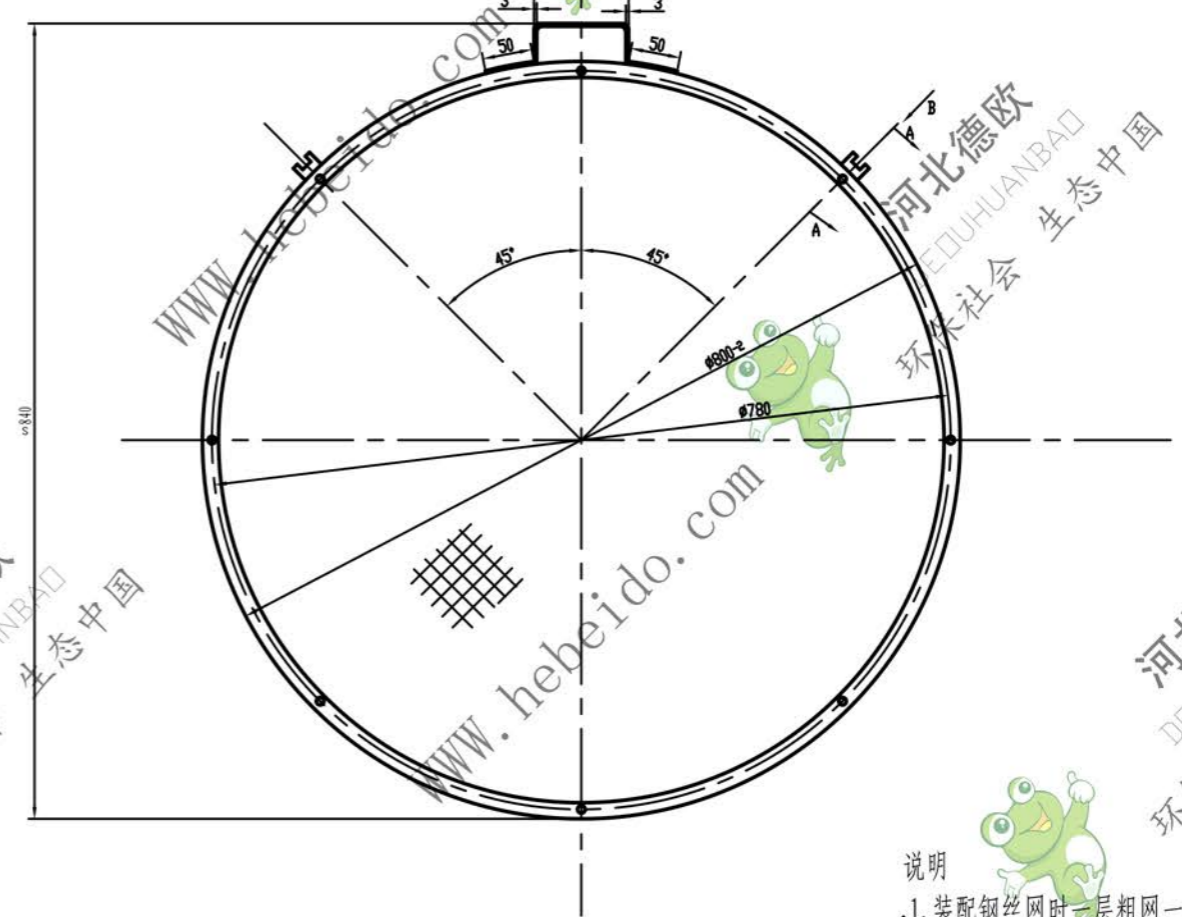
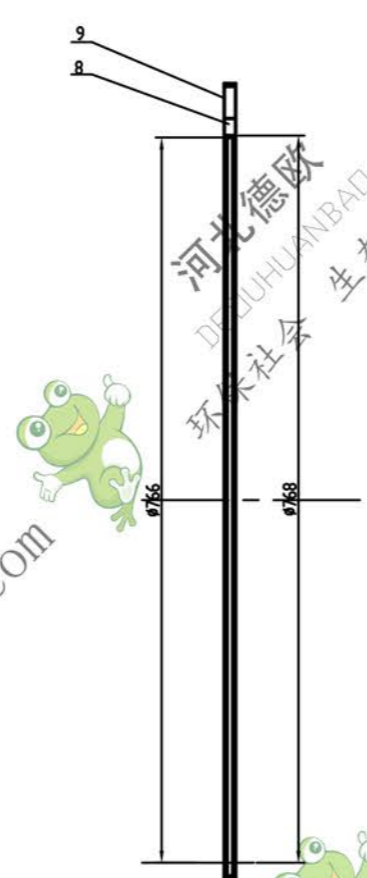
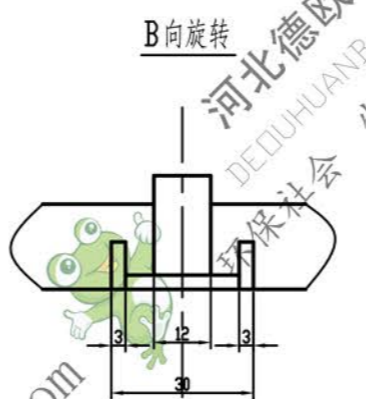
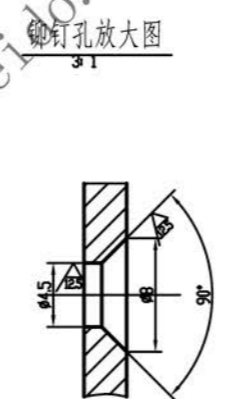
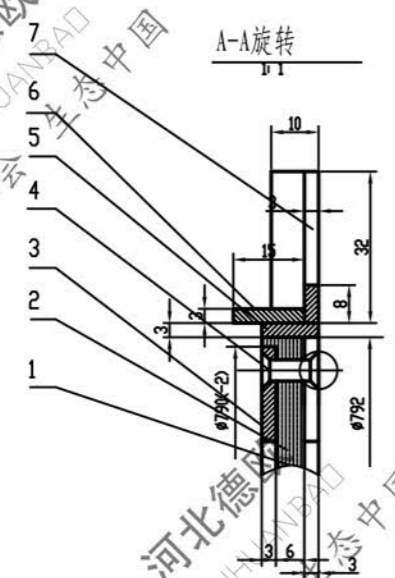


表面光洁度	其余
热处理	
表面处理	



- 说明
1. 装配钢丝网时一层粗网一层细网叠起 粗网靠外 细网靠里四孔对角错开然后用铆钉（序号4）铆死
 2. 其余部分均为电焊 角焊高度均为3mm



序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
4		扁钢12*3*280	1	Q235-A	0.078	0.078	
3		扁钢12*3*2515	1	Q235-A	0.7	0.7	
2		钢板 6	2	Q235-A	0.04	0.08	
1		扁钢12*3*15	2	Q235-A	0.0042	0.0084	
		扁钢13*3*2520	1	Q235-A	0.8	0.8	
4	GB827-86	铆钉4*20	8	20	0.0019	0.015	
3		扁钢12*3*2515	1	Q235-A	0.7	0.7	
2		钢丝网	2	镀锌低碳钢丝	0.44	0.88	
1		钢丝网	2	镀锌低碳钢丝	0.58	1.16	

通用技术条件 JB/ZQ4000				XZ02-13-0202			
图样标记				重量	比例		
S A				6	1:5		
共				张	第		
张				张			
材料: 组件				件数: 2			

标记	分区	更改文件号	签字	日期
设计	李连通	标准化		
制图		审定		
审核	秦海波	批准		
工艺	刘飞	日期		

