



技术要求:

- 1.各件间全部采用连续焊接连接,焊缝高度8mm,焊接要牢固,焊缝要美观.
- 2.箱体焊好后,将箱内灌满用水和好的水泥.
- 3.两端轴同轴度误差不超过 $\phi 1\text{mm}$;
- 4.去毛刺,焊缝打磨光洁.

| | | | | | | | | |
|----|----|-------------------------------|--------|-----|----|-------|----------------|-----|
| 6 | | 水泥 | 水泥 | 1 | | | | |
| 5 | | 钢管 $\phi 76 \times 6 - 200$ | Q235-A | 2 | | 2.07 | | |
| 4 | | 钢板 $5 \times 55 \times 150$ | Q235-A | 8 | | 2.59 | | |
| 3 | | 钢板 $8 \times 400 \times 1870$ | Q235-A | 1 | | 46.97 | | |
| 2 | | 钢板 $5 \times 292 \times 1870$ | Q235-A | 2 | | 42.86 | | |
| 1 | | 钢板 $5 \times 292 \times 390$ | Q235-A | 7 | | 31.29 | | |
| 序号 | 图号 | 名称 | 材料 | 数量 | 单重 | 总重 | 备注 | |
| | | 配重箱 | | | | | N-TGD1000A.1.0 | |
| 标记 | 处数 | 更改 | 文件号 | 签字 | 日期 | 图样标记 | 重量 | 比例 |
| 设计 | | 李连通 | | 标准化 | | | 125.78 | 1:1 |
| 校对 | | 秦海波 | | 批准 | | | | |
| 审核 | | 刘飞 | | 日期 | | 共 张 | 第 页 | |