



- 技术要求:
1. 明细表中尺寸仅供参考, 下料以设计为准。
  2. 未注焊缝为连续焊, 焊缝高度与母材厚度相等。
  3. 所有焊缝表面平整, 板边无毛刺。
  4. 所有孔焊接完成后加工。
  5. 件6、17在安装位置时适当调整焊接。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
25	-6x660x882		1	Q235-A	1.43	27.42	
24	-6X40X760		2	Q235-A	1.43	2.86	
23	-4		1	Q235-A		45.00	
22	-6X40X740		2	Q235-A	1.39	2.78	
21	-4		2	Q235-A	1.90	3.80	
20	-6X40X229		4	Q235-A	0.43	1.72	
19	L75x75x6-1092		2	Q235-A	7.54	15.08	
18	-4X80X1078		2	Q235-A	2.71	6.00	
17	L75x75x6-790		2	Q235-A	5.45	10.90	
16	-6x40x355		2	Q235-A	0.67	1.34	
15	-6x25x25		2	Q235-A	0.030	0.060	
14	-6x40x80		2	Q235-A	0.15	0.30	
13	-6X40X690		1	Q235-A		1.30	
12	-8x60x740		1	Q235-A		2.79	
11	-4X260X330		2	Q235-A	2.69	5.38	
10	L63x63x6-1085		2	Q235-A	6.21	12.42	
9	-6X25X231		4	Q235-A	0.27	1.08	
8	-4		1	Q235-A		39.30	
7	L50x50x6-740		2	Q235-A	3.30	6.60	
6	L50x50x6-1080		4	Q235-A	4.82	19.28	
5	-6X40X480		4	Q235-A	0.90	3.60	
4	-6X40X660		4	Q235-A	1.24	4.96	
3	-4		2	Q235-A	23.45	46.91	
2	L63x63x6-1092		2	Q235-A	6.25	12.50	
1	L63x63x6-23884		1	Q235-A	13.66	54.64	

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
焊接件							
设计	李洋	审核		制图文件名称	重量	比例	
制图	李洋	审核		328.Q2310			
校对	李洋	审核					
工艺	李洋	审核					

下部机壳  
TB315.1.06-1