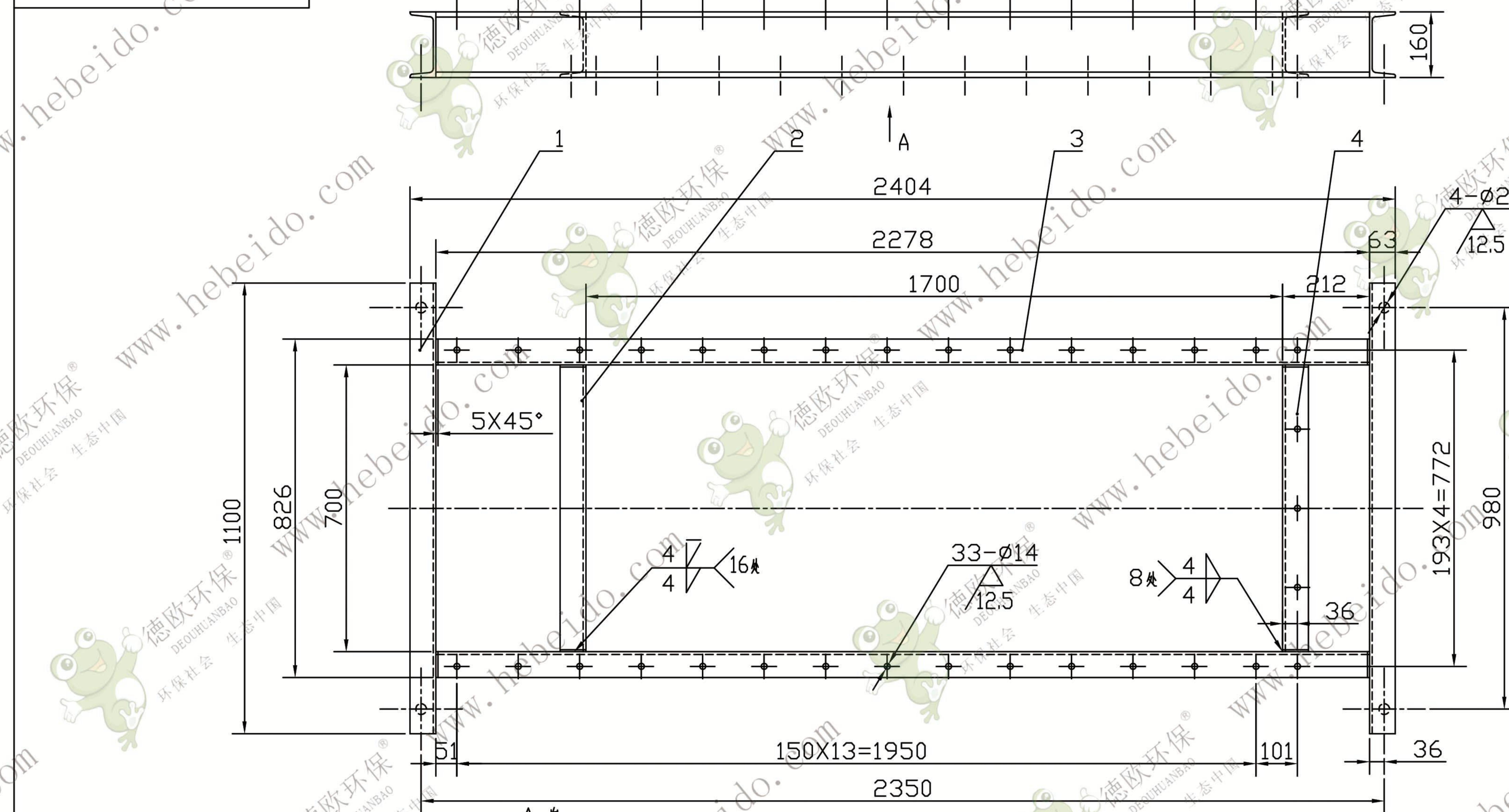
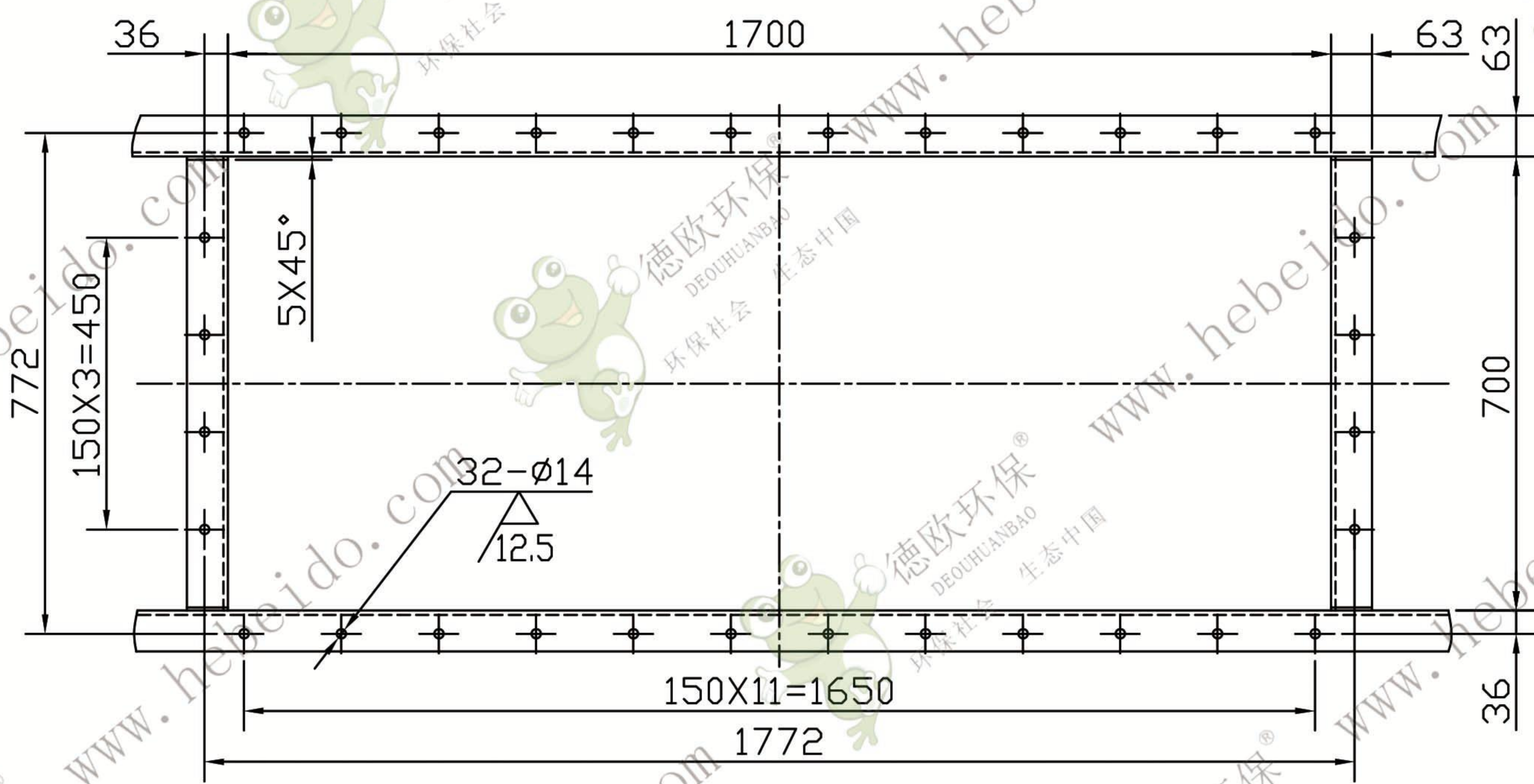


1-10-20-02-01-1



- 技术要求
1. 槽钢的破口均为 5X45°。
  2. 支架焊接后须校平，并磨平上下面焊缝，去除焊渣。
  3. 所有孔在槽钢焊接后进行加工。
  4. 装配前涂防锈漆一道。



| 序号      | 代号  | 名称      | 数量 | 材料   | 单重    | 总重    | 备注            |
|---------|-----|---------|----|------|-------|-------|---------------|
| 4       |     | 16a# 槽钢 | 1  | Q235 | 12.07 |       | 下料 L=700      |
| 3       |     | 16a# 槽钢 | 2  | Q235 | 39.27 | 78.54 | 下料 L=2278     |
| 2       |     | 16a# 槽钢 | 1  | Q235 | 12.07 |       | 下料 L=700      |
| 1       |     | 16a# 槽钢 | 2  | Q235 | 18.96 | 37.92 | 下料 L=1100     |
| 首节出料口支架 |     |         |    |      |       |       | FU700-02-01-1 |
| 结构设计    |     |         |    |      |       |       | 结构件           |
| 设计      | 李连通 | 标准      | 日期 | 图样标记 | 重量    | 比例    |               |
| 校对      | 李连通 | 标准      | 日期 |      | 140.6 | 1:12  |               |
| 审核      | 李连通 |         |    |      |       |       |               |
| 工艺      | 刘飞  | 日期      |    | 共    | 张     | 第     | 张             |

