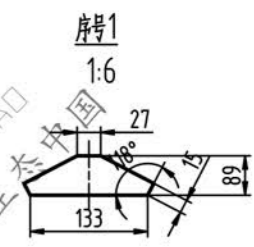
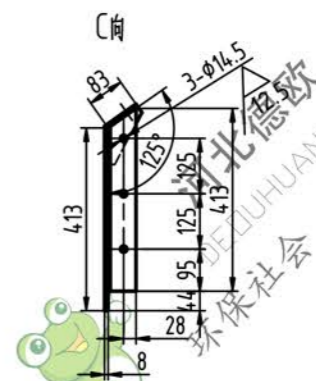
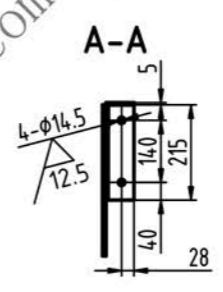
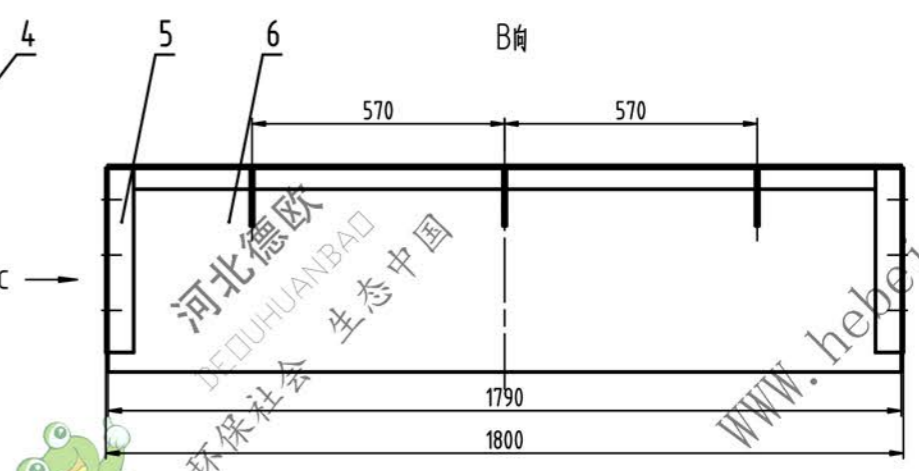
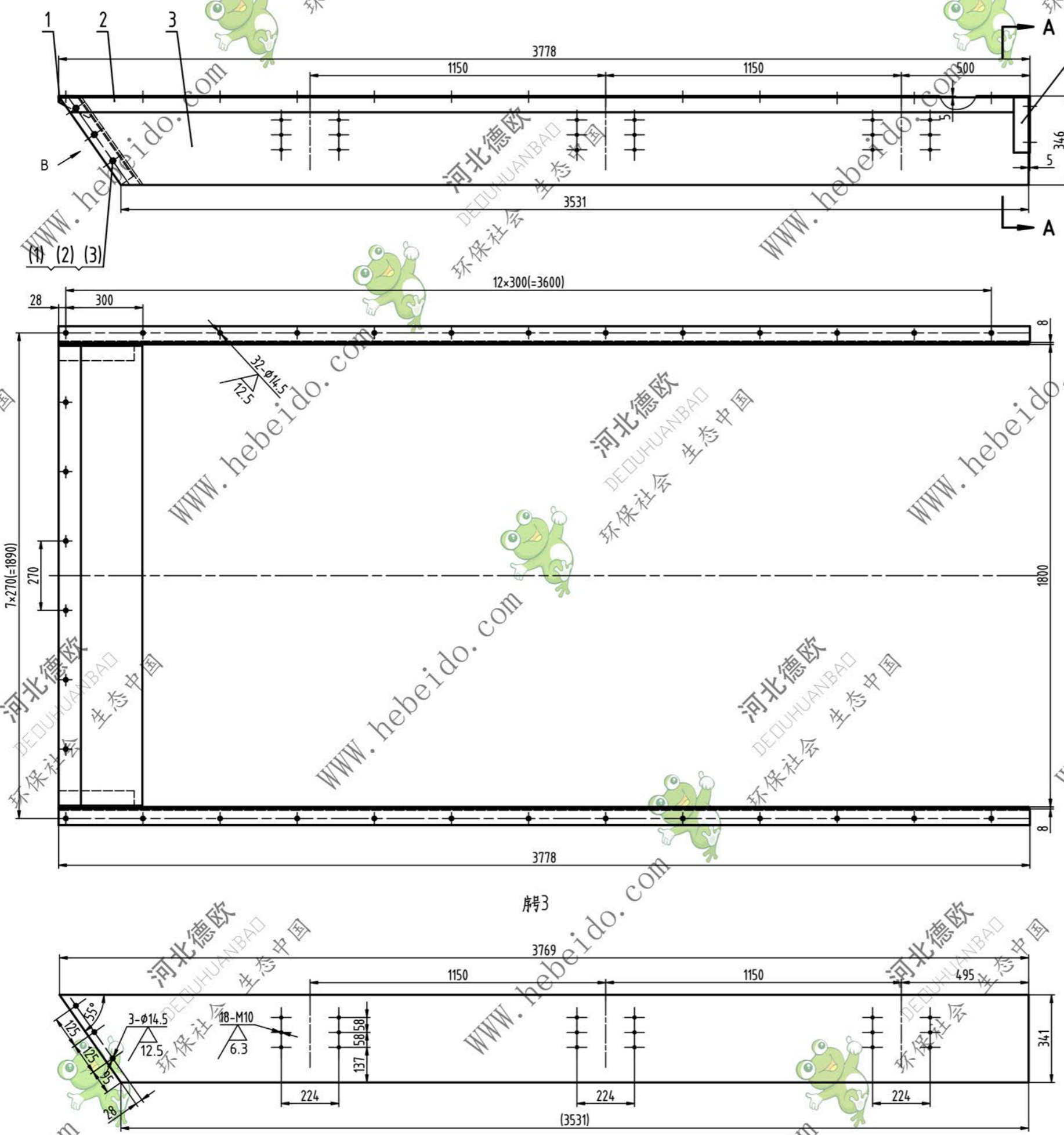


WBL1800X3.5-3-1



- 技术要求:
- 1、本件均采用连续角焊接，焊角高5；
 - 2、焊后须保持表面平整；
 - 3、焊后钻孔；
 - 4、下料。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
(3)	GB/T6170-2000	螺帽M12	6	10	0.012	0.072	
(2)	GB/T93-1987	弹垫12	6	65Mn		0.014	
(1)	GB/T5783-2000	螺柱M12x40	6	8.8	0.04	0.24	
6		角钢	1	Q235		55.8	
5		角钢63x63x5 L=413	2	Q235	1.8	3.6	
4		角钢63x63x5 L=215	2	Q235	1	2	
3		角钢	2	Q235	78.2	156.4	
2		角钢63x63x5 L=3778	2	Q235	18.2	36.4	
1		角钢	3	Q235	0.24	0.96	
合计					255	1:12	

旧底图总号
底图总号
签字
日期

标记 处数 更改文件号 签字 日期
设计 校对 标准审查 工艺审查
主管设计员 审核 制图
审定 日期 共 第 页

部件
导料板
WBL1800X3.5-3-1