



技术要求

1. 图中件1件 先与机壳点焊, 后根据设备输送角度现场焊接, 焊接时不得有气孔, 夹渣等焊接缺陷, 焊接后校正, 并去除焊渣, 焊好后, 喷防锈漆和色漆各一道。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
11		横 档	14a#	1	Q235 (槽钢)	14.38	10.29 下料990
10	BL650-02-01-4	轴承座固定梁	14a#	2	Q235 (槽钢)	12.84	25.69
9	BL650-02-01-3	轴承座加强板	t=10	2	Q235 (钢板)	3.66	7.32
8		支 承 槽 钢	14a#	2	Q235 (槽钢)	2.14	4.27 下料147
7		短 立 柱	14a#	2	Q235 (槽钢)	6.23	12.47 下料429
6		长 立 柱	14a#	2	Q235 (槽钢)	10	19.99 下料688
5		加 强 筋	14a#	2	Q235 (槽钢)	5.14	10.29 下料354
4	BL650-02-01-2	加 强 板	t=8	8	Q235 (钢板)	0.57	4.58
3		横 梁	14a#	2	Q235 (槽钢)	12.84	25.69 下料884
2	BL650-02-01-1	脚 垫 板	t=12	4	Q235 (钢板)	3.73	14.93
1		横 档	14a#	2	Q235 (槽钢)	14.38	28.77 下料990

<p>标记 处数 更改文件号 签 字 日 期</p>				<p>图 样 标 记 重 量 比 例</p>		<p>BL650-02A-01</p>	
设 计		标 准 化					<p>结 构 件</p>
校 对	李连通	批 准			164.4	1:10	
审 核	秦海波						
工 艺	刘飞	日 期					
				共 张		第 张	

