


## 技术要求

1. 下料周边  $\frac{50}{\sqrt{}}$
2. 本件的焊接应符合JB/T5000.3—2007《(焊接件通用技术条件)》的规定。  
尺寸或角度精度等级为C级, 形位公差为G级, 焊缝质量评定级别角焊缝为CK级, 对接焊缝为CS级, 焊接接头缺陷为Ⅲ级(GB/T12469)。
3. 本件加工后的尺寸及形位公差应符合JB/T5000.9—2007《(切削加工件通用技术条件)》的规定。
4. 除注明者外, 均采用E4303焊条进行连续焊缝焊接。
5. 图中未注明的角焊缝, 其高度分别为两连接件中最薄者厚度的0.8倍(单面焊)和0.4倍(双面焊), 厚度 $\geq 20$ 的钢板焊接时需要开坡口。焊缝坡口的基本形式与尺寸按GB/T985—2008执行。
6. 焊缝需经消除残余应力处理, 校平矫正后再进行机加工。
7. 本件涂装前非加工表面应进行除锈处理, 除锈等级达到Sa2 1/2或SP.10。
8. 装配时首先将吊耳焊至适当位置, 然后作起吊试验, 用水平仪调整所有焊接部分的水平和垂直位置后将吊耳焊牢。
9. 序号6用于标记看板, 点焊固定。

26		钢板 15x200x445	1	Q235-A	-	10.5	
25		钢板 15x200x2705	1	Q235-A	-	63.7	
24		钢板 20x125x200	15	Q235-A	3.92	58.8	
23		钢板 15x200x305	1	Q235-A	-	7.18	
22		钢板 20x100x200	3	Q235-A	3.14	9.42	
21		钢板 15x200x760	1	Q235-A	-	17.9	
20		钢板 35x200x275	1	Q235-A	-	15.1	
19		钢板 35x165x275	4	Q235-A	12.5	50	
18		钢板 35x275x290	2	Q235-A	21.9	43.8	
17		t30	8	Q235-A	1.9	15.2	
16		钢板 80x180x255	2	Q235-A	21.4	42.8	
15		钢板 30x55x120	2	Q235-A	1.55	3.1	
14		钢板 40x275x5130	1	Q235-A	-	443	
13		钢板 240x285x400	1	Q235-A	-	110	
12		钢板 50x82x180	6	Q235-A	4.9	29.4	
11		钢板 35x305x800	1	Q235-A	-	55.9	
10		吊耳(二)	1	Q235-A	-	6.3	
9		钢板 35x305x3380	1	Q235-A	-	264	
8		钢板 10x250x3440	1	Q235-A	-	55	
7	GB/T6170-2000	螺母 M30	7	8	0.18	1.26	
6		钢板 8x126x160	1	Q235-A	-	1.27	
5		钢板 200x285x300	1	Q235-A	-	84.7	
4		吊耳(一)	1	Q235-A	-	6.3	
3		钢板 35x305x830	1	Q235-A	-	66.3	
2		钢板 40x170x315	4	Q235-A	11.7	46.8	
1		钢板 10x250x1380	1	Q235-A	-	19.6	

序 号	代 号	名 称	数 量	材 料	单 总	附 注
明 细 表 (表内数量系 一套 之数)				总质量: 1527 kg		
本文件知识产权属于我公司, 未经我们公司许可, 不得复制、不得用于本项目之外、不得以任何方式提供给第三方。				This document is property of MISORI and can neither be reproduced nor communicated to third parties in any form, nor utilized for own purposes, particularly for the execution of what is represented on it, without our written authorizations.		
证书编号: A142001521						
室 审	樊海管	专 业	冶金设备	导板(四)		
审 核	毛国洪	设计阶段	施工图			
设 计	李威	比 例	1:10			
制 图	李威	保管号				
				图 号: JQG142401-CBS01.63-1-18		种 类
日 期: 2024.09				页 次: 2	修 改 号	