



技术要求:

1. 全部连续焊, 焊缝高度为4mm.
2. 敲除多余焊渣, 锐边倒钝.
3. 钻孔粗糙度 $\sqrt{25}$
4. 下料粗糙度 $\sqrt{50}$

| | | | | | | |
|----|----|-----------------|----|--------|-------|----|
| 4 | | 角钢 63X63X8-560 | 1 | Q235-A | 4.18 | |
| 3 | | 钢板 10X63-300 | 1 | Q235-A | 1.48 | |
| 2 | | 角钢 63X63X8-1142 | 2 | Q235-A | 17.06 | |
| 1 | | 钢板 10X63-426 | 1 | Q235-A | 2.11 | |
| 序号 | 代号 | 名称 | 数量 | 材料 | 重量 | 备注 |

运输支撑

N-TGD1000AF(132Kw)-1

焊接件

| | | | | | | |
|----|-----|-----|------|-------|----|----|
| 设计 | 李连通 | 标准化 | 图样标记 | 重量 | 数量 | 比例 |
| 校对 | 秦海波 | 批准 | 零试 | 24.83 | | |
| 审核 | 刘飞 | 日期 | 共张 | | 第页 | |