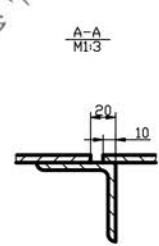
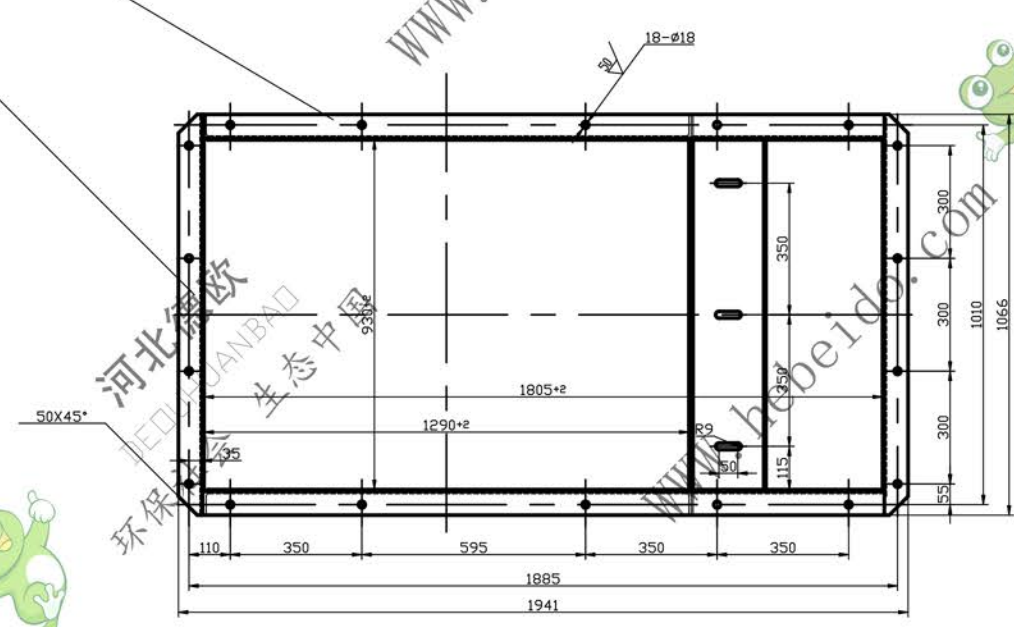
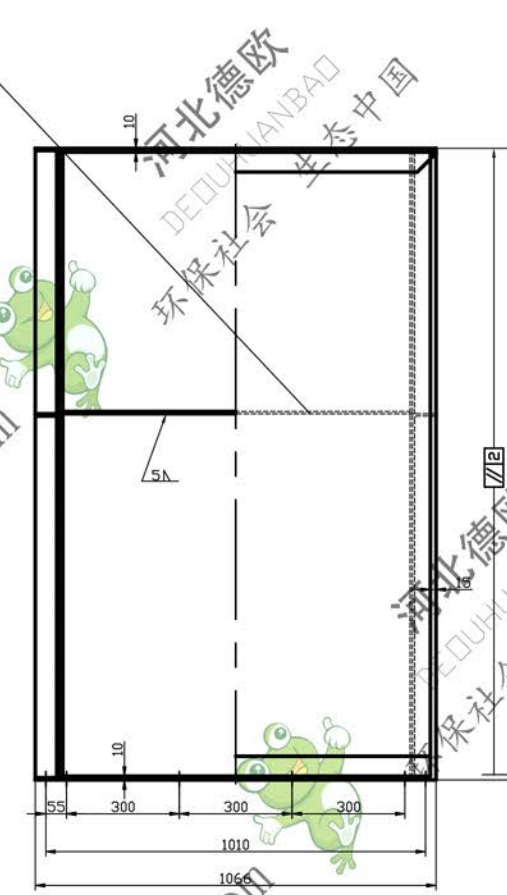
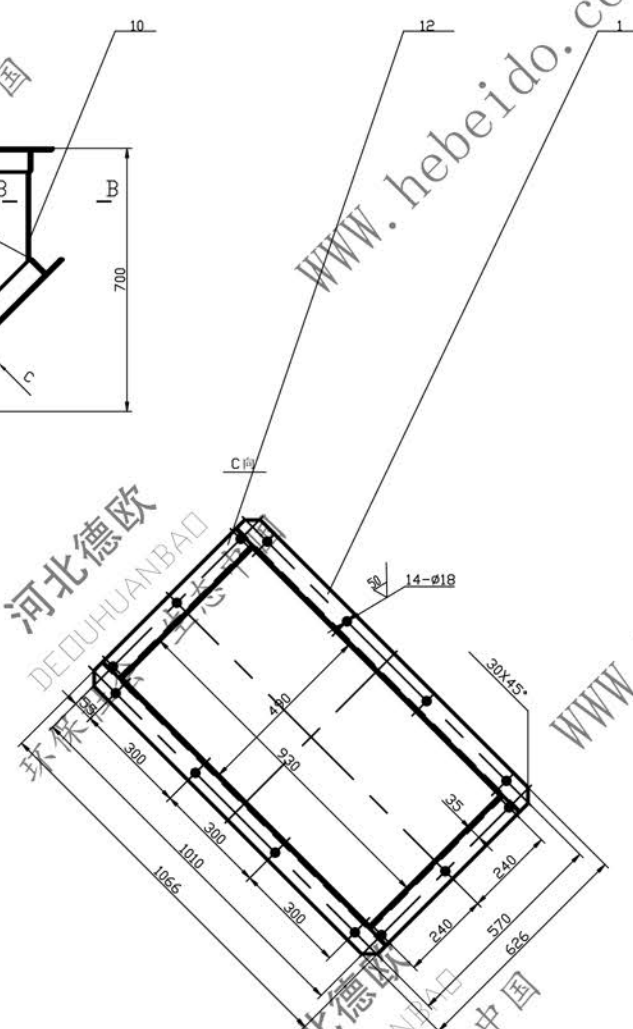
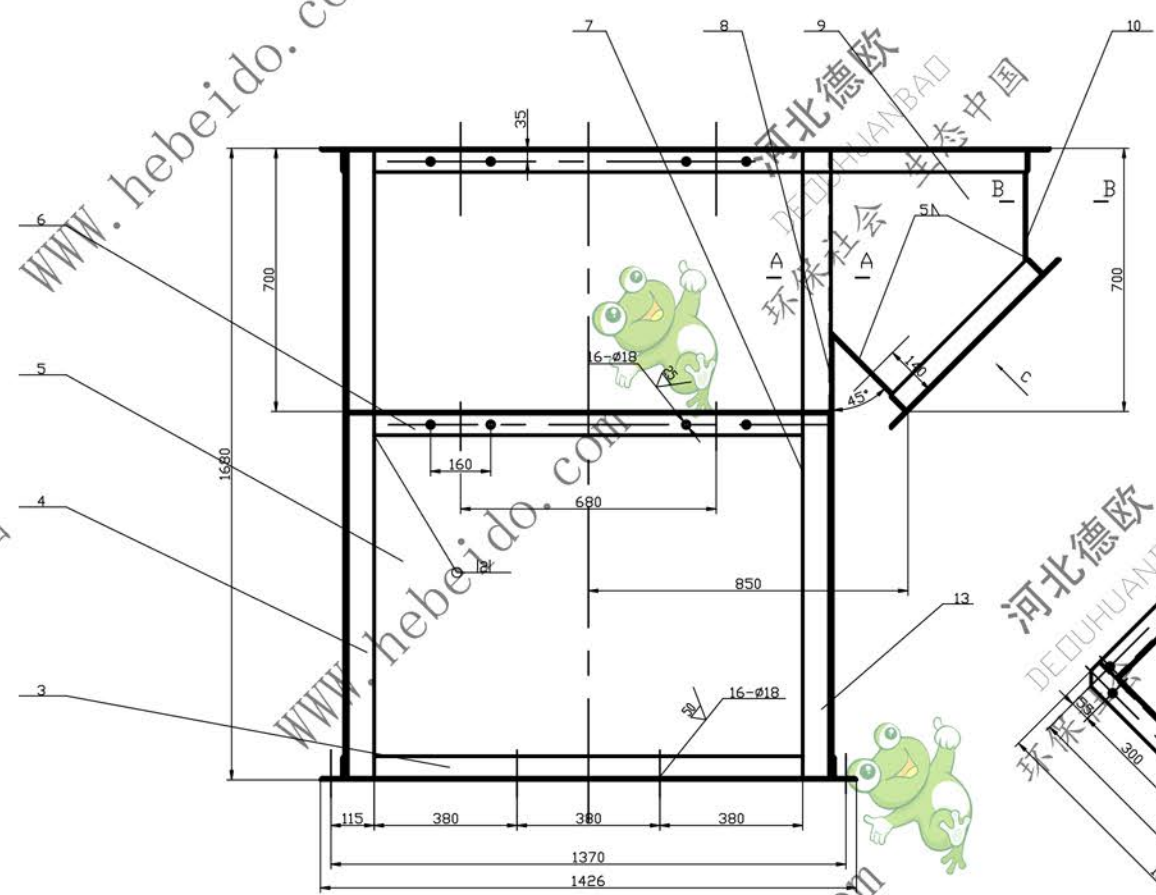


| | |
|------|--|
| 粗糙度 | |
| 热处理 | |
| 表面处理 | |



- 技术条件
- 1、未注明焊缝采用断续焊，壳体内部为5 \sqrt{R} ，机壳外面为5 \sqrt{R} ，60°焊缝应交错排列。
 - 2、尺寸1805 \pm 1290 \pm 930 \pm 应保持在上下两法当量。

| 序号 | 代号 | 名称 | 数量 | 材料 | 重量 | 备注 |
|----|----|-------------------|----|----|-------|-------|
| 13 | | 角钢 63X63X6 L=1666 | 2 | A3 | 8.68 | 17.36 |
| 12 | | 角钢 63X63X6 L=498 | 2 | A3 | 2.6 | 5.20 |
| 11 | | 钢板 1050X1600 δ=5 | 1 | A3 | 68.0 | |
| 10 | | 钢板 δ=5 | 1 | A3 | 13.56 | |
| 9 | | 钢板 δ=5 | 2 | A3 | 13.8 | 27.6 |
| 8 | | 钢板 δ=5 | 1 | A3 | | 11.24 |
| 7 | | 钢板 1060X1170 δ=5 | 1 | A3 | 48.36 | |
| 6 | | 角钢 63X63X6 L=1276 | 2 | A3 | 6.65 | 13.03 |
| | | 钢板 1250X1600 δ=5 | 2 | A3 | 80.9 | 161.8 |
| | | 角钢 63X63X6 L=1666 | 2 | A3 | 8.68 | 17.36 |
| 3 | | 角钢 63X63X6 L=1298 | 2 | A3 | 6.76 | 13.5 |
| 2 | | 角钢 63X63X6 L=1813 | 2 | A3 | 9.45 | 18.9 |
| 1 | | 角钢 63X63X6 L=1066 | 6 | A3 | 5.5 | 33.3 |

| 序号 | 代号 | 名称 | 数量 | 材料 | 重量 | 备注 |
|-------------|----|----|----|----|----|----|
| 通用技术条件 | | | | | | |
| JB/ZQ4000 | | | | | | |
| 上部机壳 | | | | | | |
| 图样标记 重量比例 | | | | | | |
| 共 2 张 第 1 张 | | | | | | |
| 材料: 焊件 件数: | | | | | | |