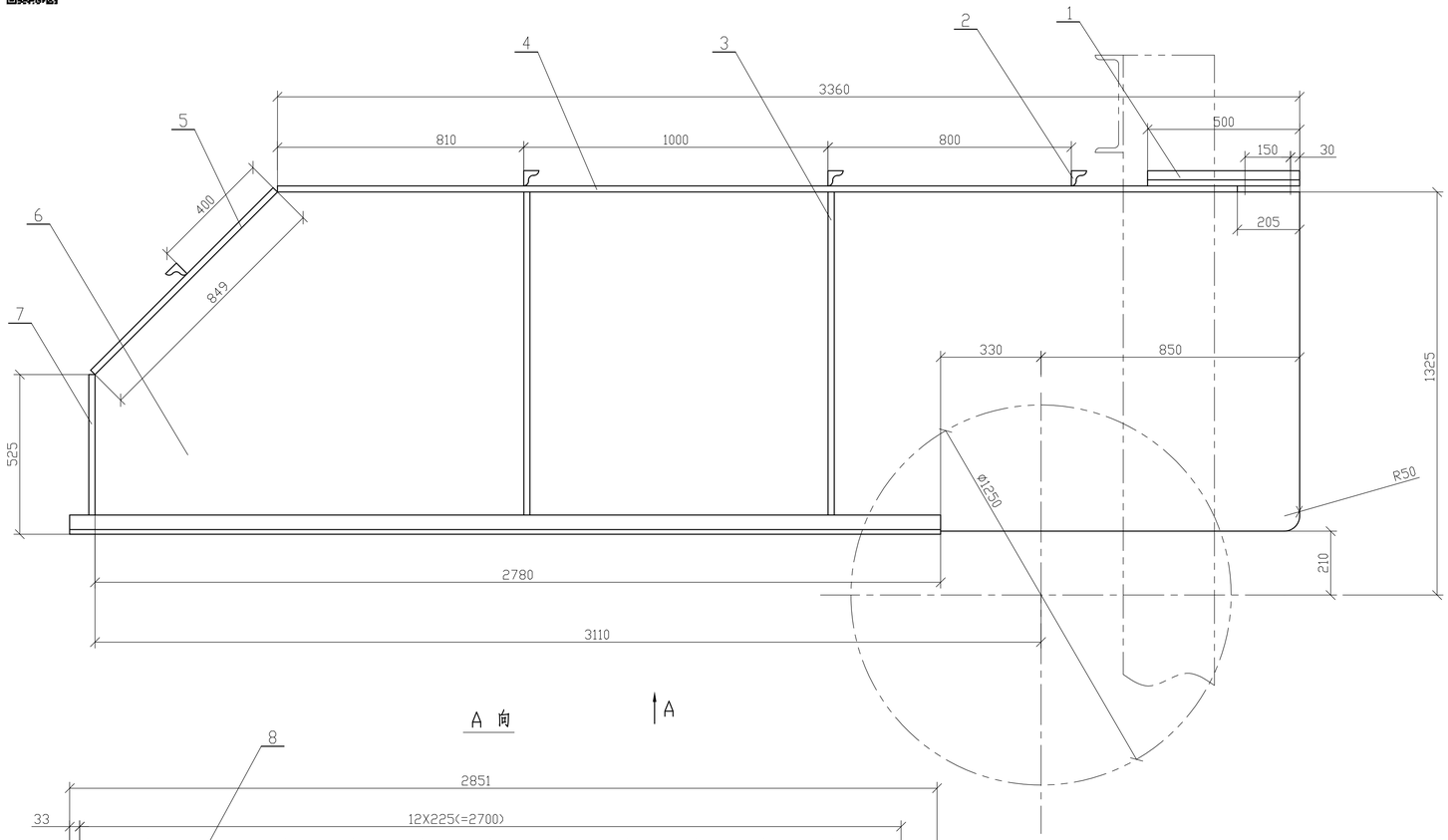
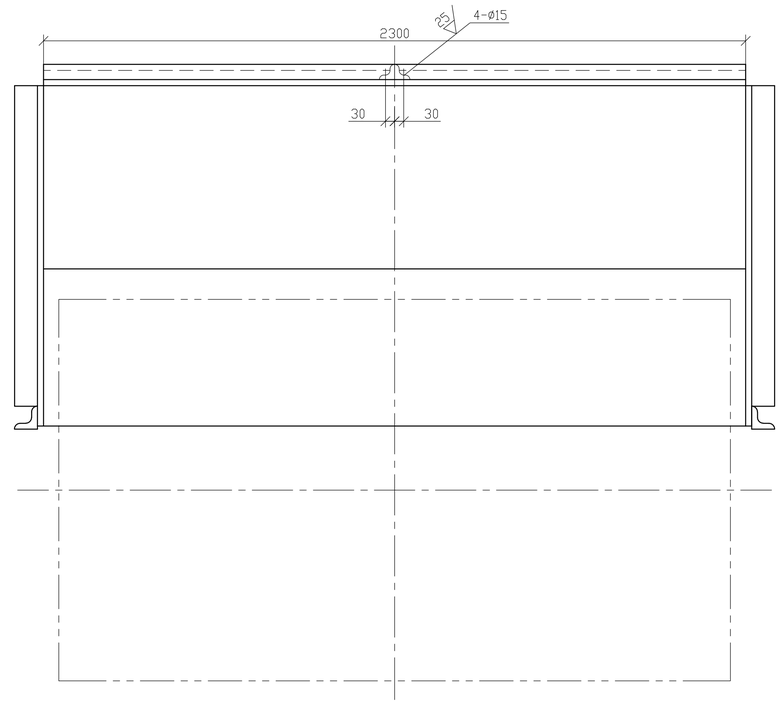
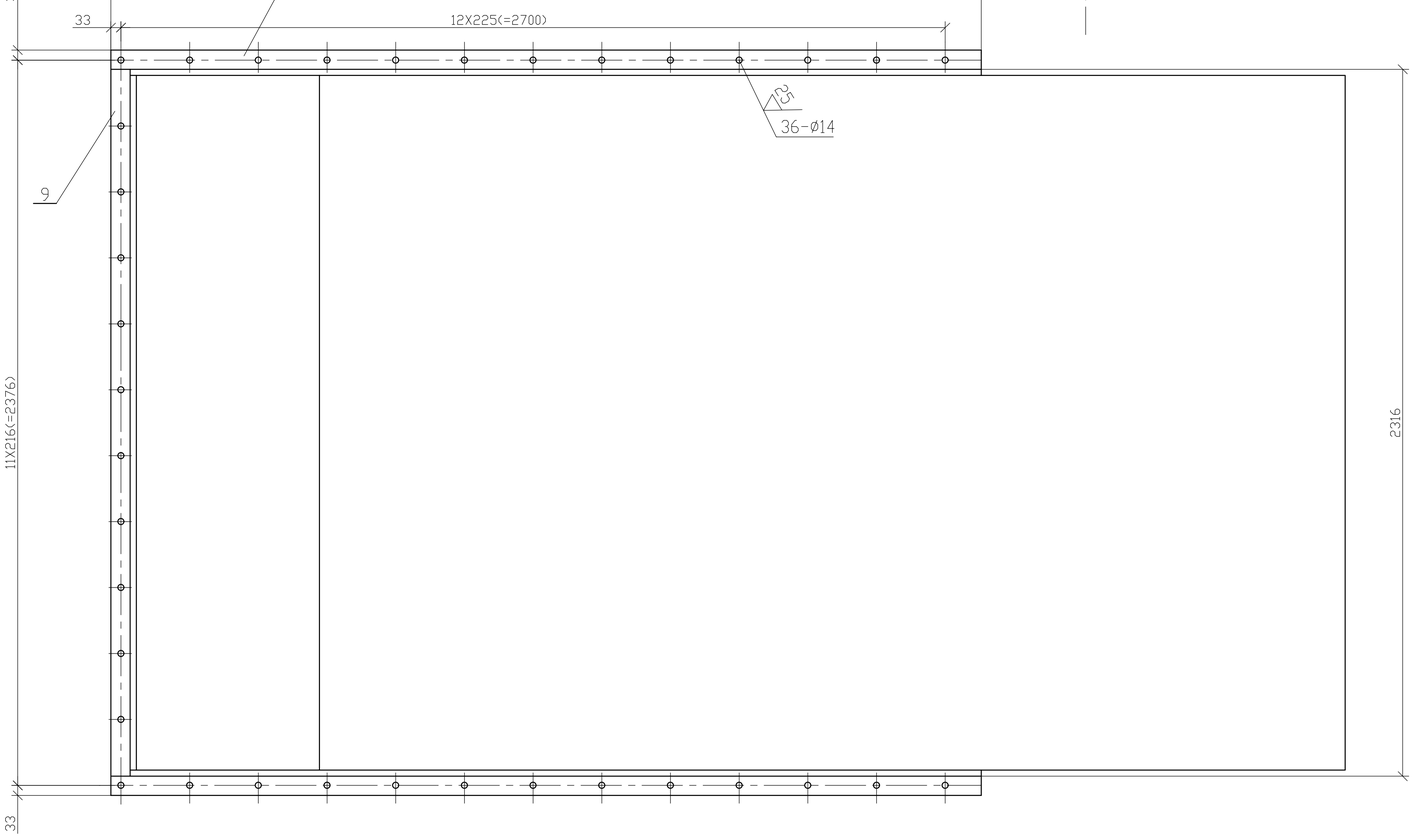


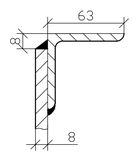


A 向

A



角钢焊接示意图



注：

1. 要求所有板件平整，下料周边 100。
2. 除锈及刷漆要求见安装总图或首图。
3. 除件2可为断续焊外，其余焊缝均为连续角焊缝，焊脚高度为被焊件最小厚度。
4. A向螺栓孔与机头漏斗配钻。

序号	代号	名称	数量	材料	单件	总计	附注
					质量(kg)		
9		角钢 63X63X6-2316	1	Q235-A	13	13	
8		角钢 63X63X6-2851	2	Q235-A	16	32	
7		钢板 2300X515X8	1	Q235-A	74	74	
6		钢板 t8	2	Q235-A	266	532	
5		钢板 2300X849X8	1	Q235-A	123	123	
4		钢板 3155X2300X8	1	Q235-A	456	456	
3		扁钢 63x6-1062	4	Q235-A	3	12	
2		角钢 50X50X5-2300	4	Q235-A	9	36	
1		角钢 50X50X5-500	2	Q235-A	2	4	

标记	数量	修改者	批准者	日期
设计			专业技术负责人	
制图			项目经理	
校审		李健	技术负责人	
审定			总经理	

2023年7月 编制

神木能源集团锦界铁路集运有限公司西站物流园区集运站

头部护罩	S2196·870/1-02		
	共 页	重量(kg)	比例
	第 页	1282	1:10
部件图	天地科技股份有限公司		