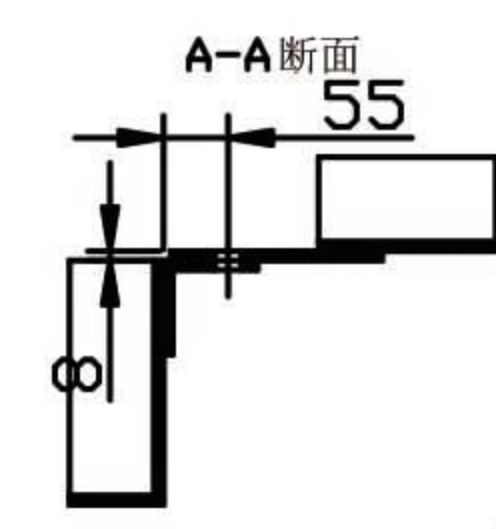


底座安装在提升机上后将角钢（序号10）焊接于槽钢（序号1）上。

底座安装在提升机上后钢板（序号12）与槽钢（序号1）的装配焊缝范围。



序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
14		支板180×130, δ=8	1	Q235-A	1.46	1.46	
13		支板180×180, δ=8	1	Q235-A	2.02	2.02	
12		钢板2004×690, δ=6	1	Q235-A	83.3	83.3	
11		钢板1975×1054×6	1	Q235-A	75.67	75.67	
10		角钢∠80×80×8, L=1970	1	Q235-A	19	19	右制法
9		角钢∠80×100×10, L=180	1	Q235-A	2.7	2.7	右制法
8		角钢∠80×80×8, L=840	1	Q235-A	8.1	8.1	右制法
7		角钢∠80×80×8, L=1280	1	Q235-A	12.36	12.36	
6		角钢∠80×80×8, L=1280	1	Q235-A	12.36	12.36	
5		角钢∠100×100×10, L=120	1	Q235-A	1.8	1.8	
4		槽钢C16a L=1078	2	Q235-A	18.57	18.57	
3		槽钢C16a L=1994	1	Q235-A	34.35	34.35	
2		槽钢C16a L=2070	1	Q235-A	35.66	35.66	
1		槽钢C16a L=6260	1	Q235-A	107.86	107.86	

焊接件				TH800.7.2	
设计	李海	审核	李海	批准	李海
阶段标记	重量	比例			
	~415	1:10			
共 张 第 张				德欧环保 DEOEUANBAO 环保社会 生态中国	