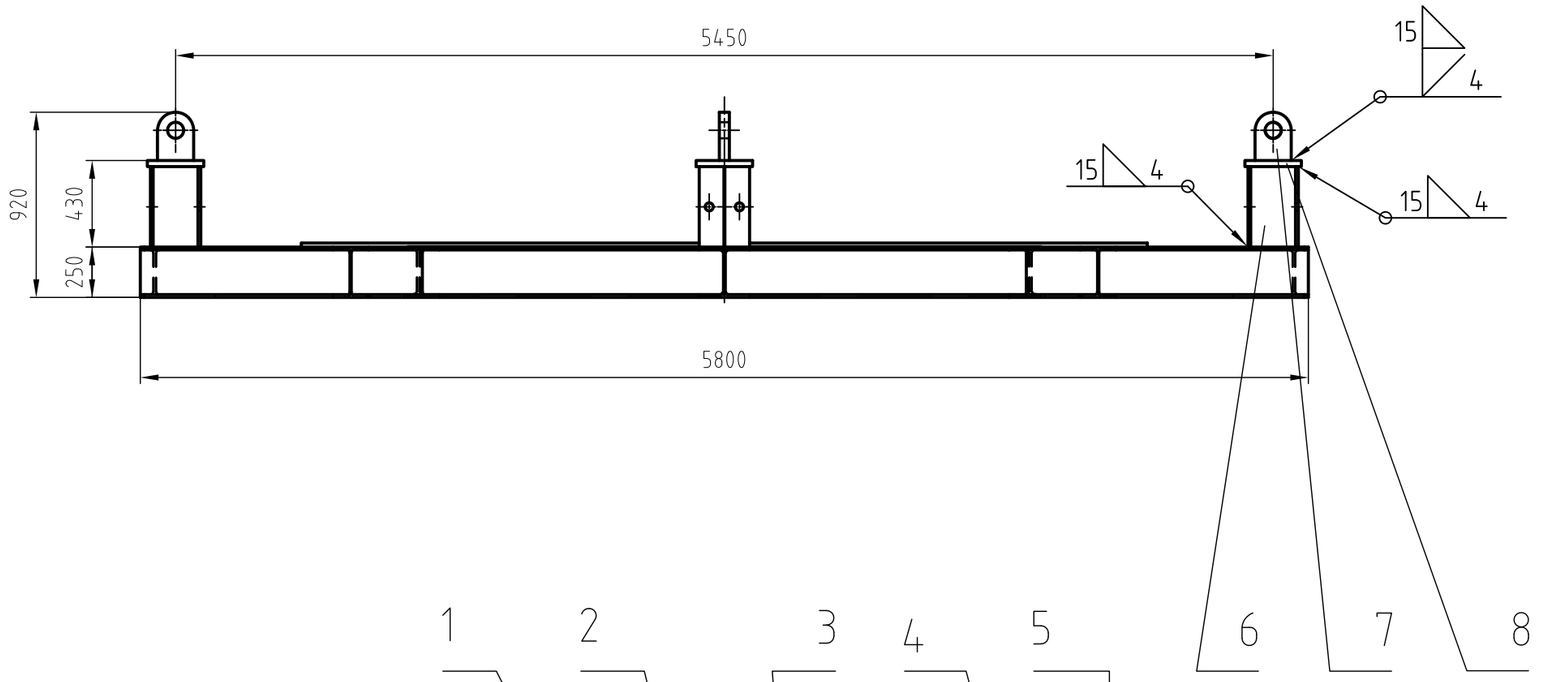
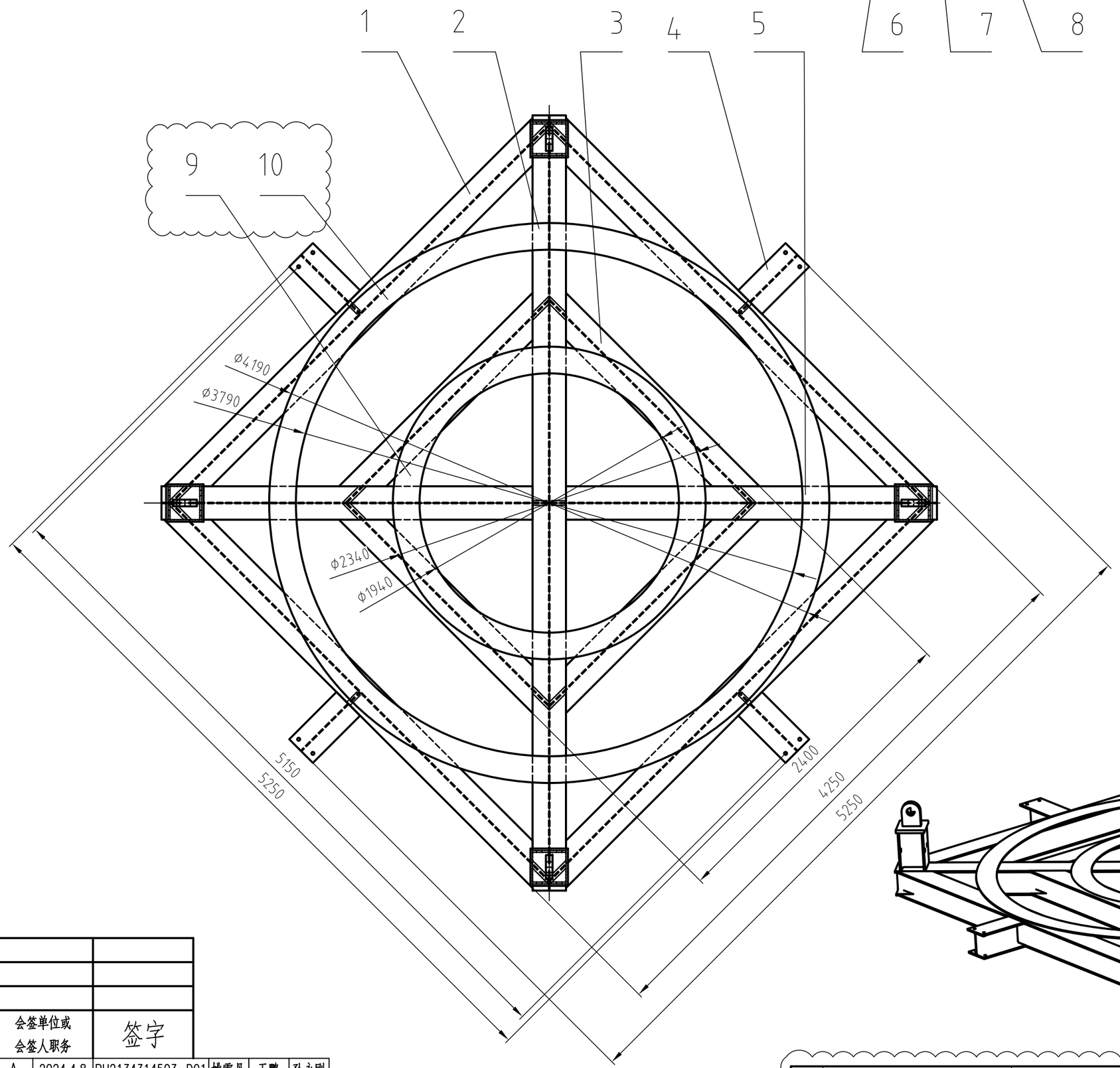
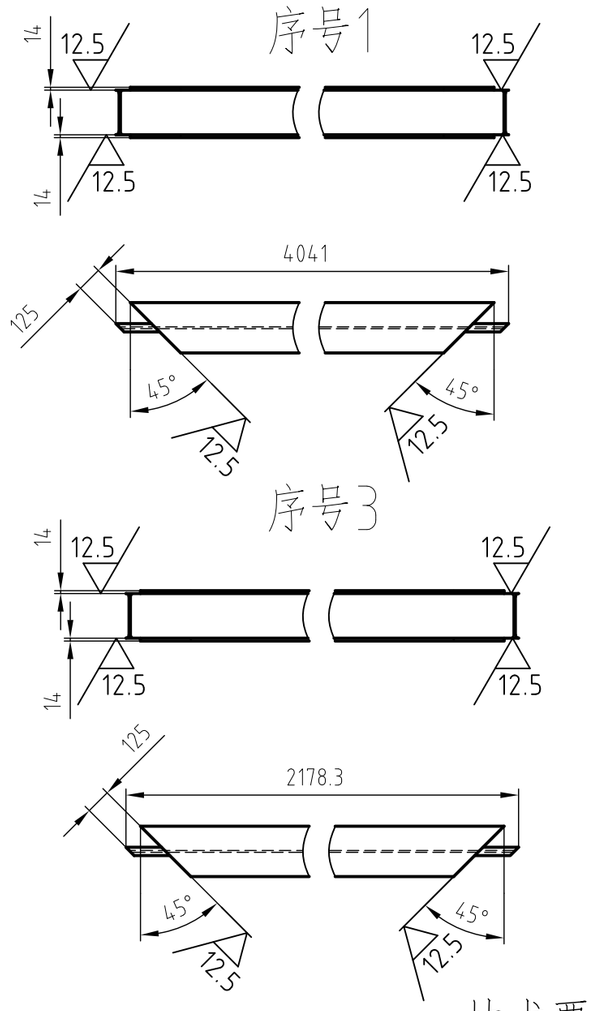
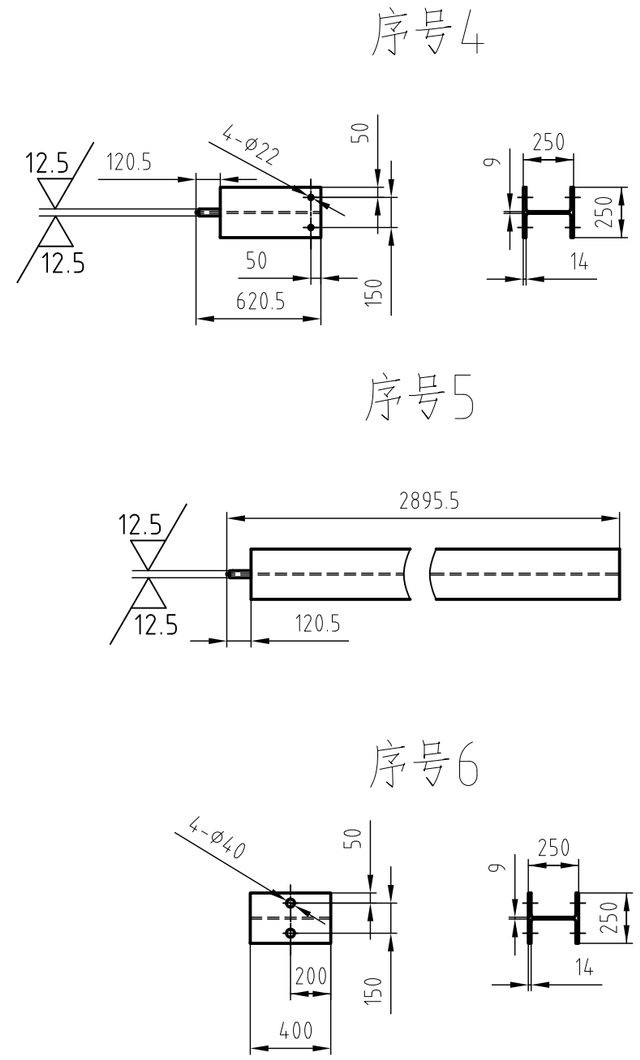


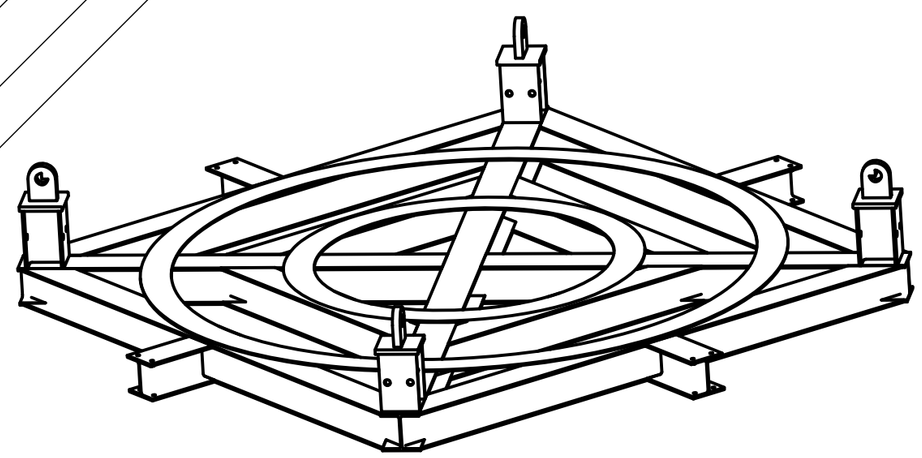






技术要求

1. 棱角倒钝。
2. 序号1-6使用热轧H型钢250×250×9×14制造，执行标准GB/T11263-2010。
3. 序号1、3、4、5搭接处倒角15×45°。
4. 焊接必须牢固，不得有虚焊、裂纹、咬边、未焊透等影响强度的缺陷存在。全部焊缝底层和每两层及表面进行PT探伤，按NB/T47013.5 Ⅰ级合格。
5. 未注焊缝为10◺。
6. 打磨除锈，配合表面不涂漆，其余整体涂蓝色油漆。
7. 本件制造完成后按QT2472.1-93《吊具通用技术条件 吊具》要求进行载荷试验，额定载荷45吨，其中静载荷1.25倍额定载荷，动载荷1.1倍额定载荷。焊缝不得有裂纹，零部件不得有塑性变形。
8. 序号9、10焊后上表面加工见平，高低差0.1mm以内。



序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
					重量(Kg)		
8	BH213431450301108	钢板280×280×30	4	Q355A	18.5	74	无图
7	BH213431450301107	吊耳	4	Q355A	14	56	另无图
6	BH213431450301106	H型钢	4	Q235A	28	112	另无图
5	BH213431450301105	H型钢	2	Q235A	215	430	另无图
4	BH213431450301104	H型钢	4	Q235A	40	160	另无图
3	BH213431450301103	H型钢	4	Q235A	136	544	另无图
2	BH213431450301102	H型钢 L=5800	1	Q235A	417	417	无图
1	BH213431450301101	H型钢	4	Q235A	270	1080	另无图
10	BH213431450301110	环形钢板Φ4190×Φ3790×20	1	Q235A	394	394	无图
9	BH213431450301109	环形钢板Φ2340×Φ1940×20	1	Q235A	211	211	无图

版本号	日期	修改描述	编制	审查	批准
A	2024.4.8	BH2134314503-D01	姚雪丹	王鹏	孙永刚

会签单位或会签人职务：签字

借(通)用件登记
描 图
描 校
旧底图总号
底图总号
签 字
日 期

标记	处数	分区	更改文件号	签字	年、月、日
设计			2024-4-8	标准化	
审核			2024-4-8		
				批准	2024-4-8

底板组件

焊接件

中国一重 CFHI

阶段标记 | 重量 3478 | 比例 1:30

共 1 张 第 1 张

BH213431450301100 A