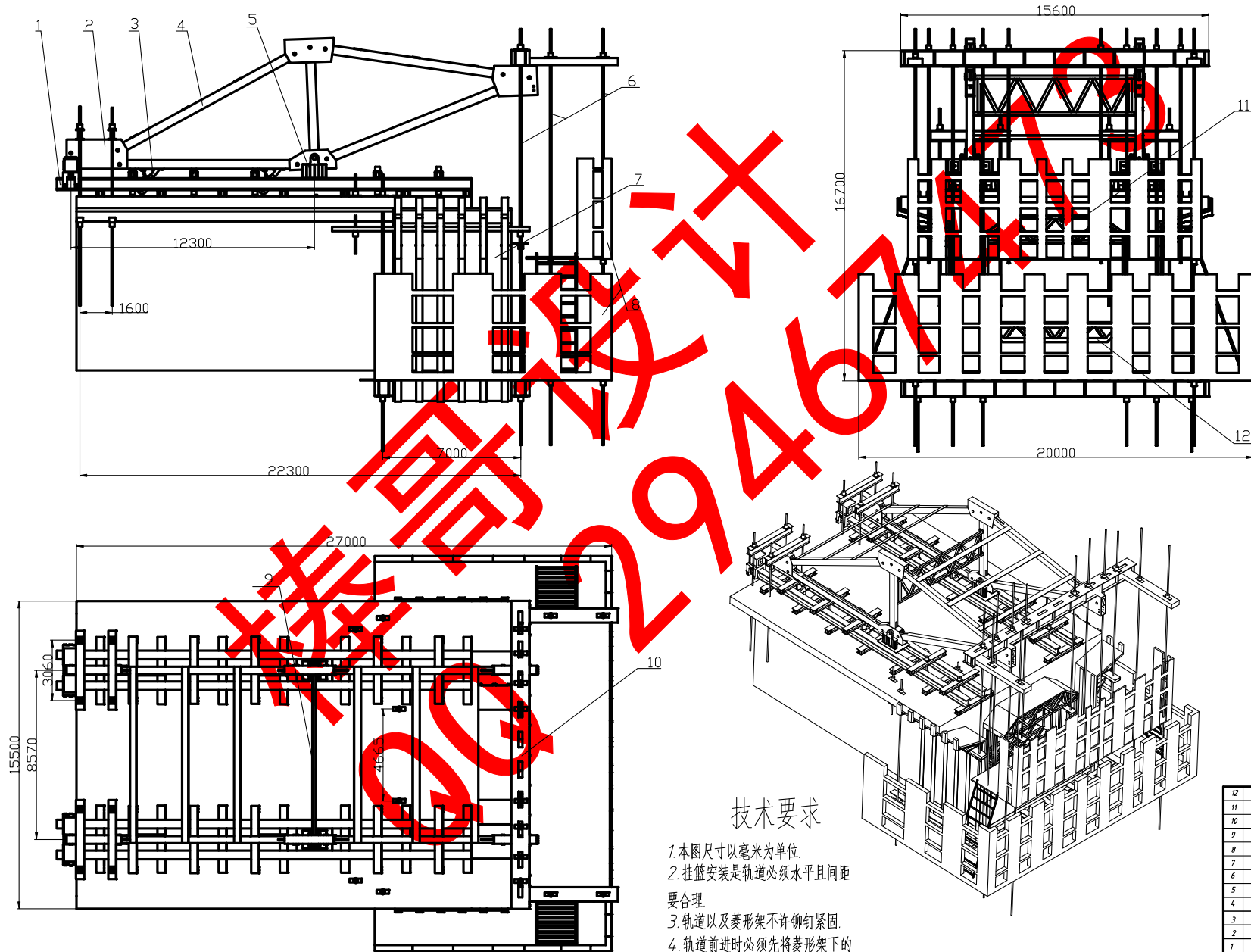


A1-总装配

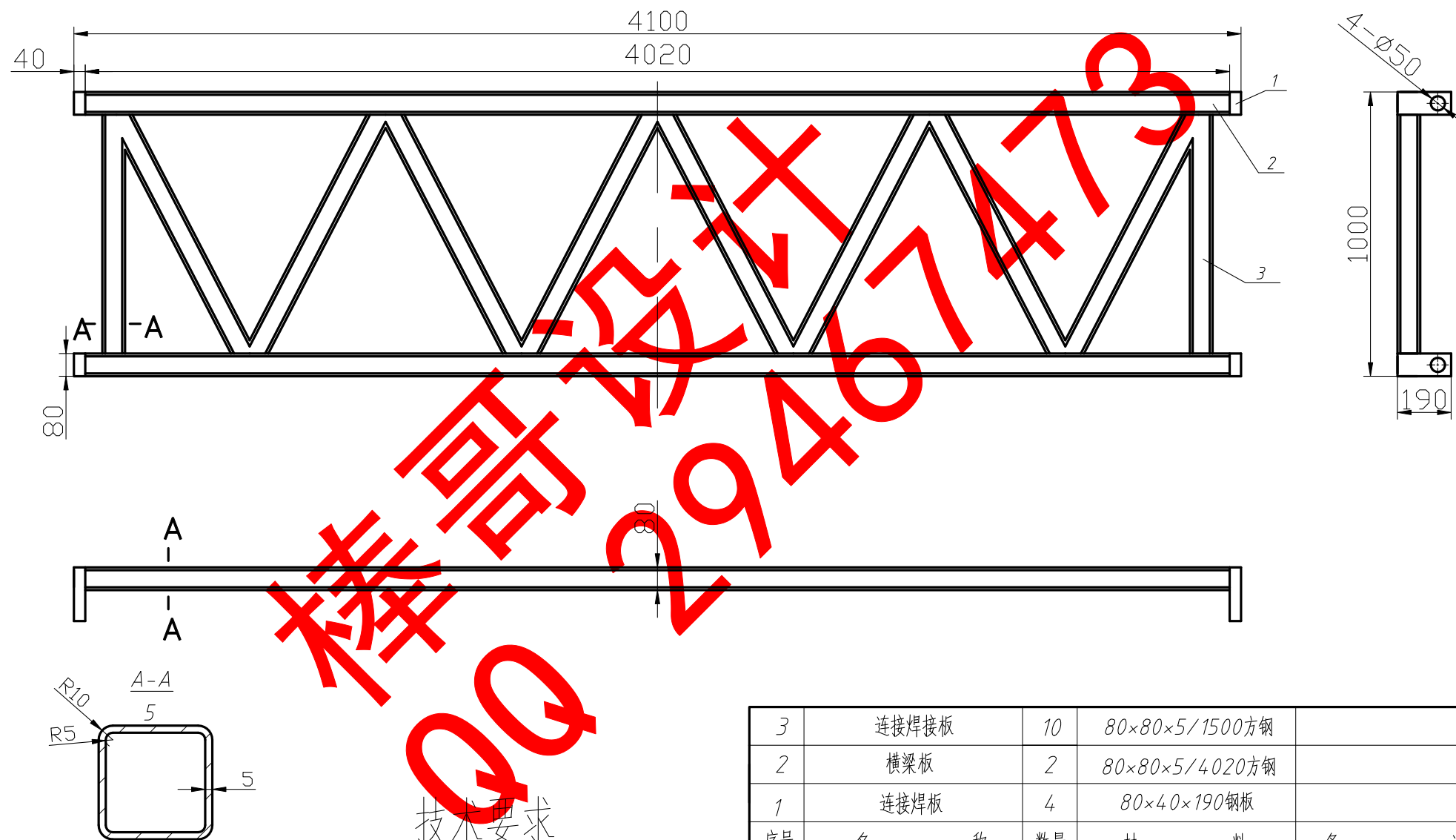


技术要求

1. 本图尺寸以毫米为单位。
2. 挂篮安装是轨道必须水平且间距要合理。
3. 轨道以及菱形架不许铆钉紧固。
4. 轨道前进时必须先将菱形架下的前进液压轮子撑起。

12	内模架下	1	16Mn钢	
11	内模架上	1	16Mn钢	
10	后上模架	1	16Mn钢	
9	中模架	1	16Mn钢	
8	工作平台	1	铝合金	
7	侧模架	2	16Mn钢	
6	撑杆	10	16Mn钢	
5	前支座	2	16Mn钢	
4	菱形架	2	16Mn钢	
3	行走液压轮轴	4	16Mn钢	
2	后固定系统	2	16Mn钢	
1	轨道	4	16Mn钢	
序号	名称	数量	材料	备注
日期	2013.05.6			
审核				
菱形挂篮图				比例 1:200
				BS.1

A4-06前上横梁



技术要求

1. 棱边倒角 $2 \times 45^\circ$;
2. 焊接焊缝要符合强度要求和标准。

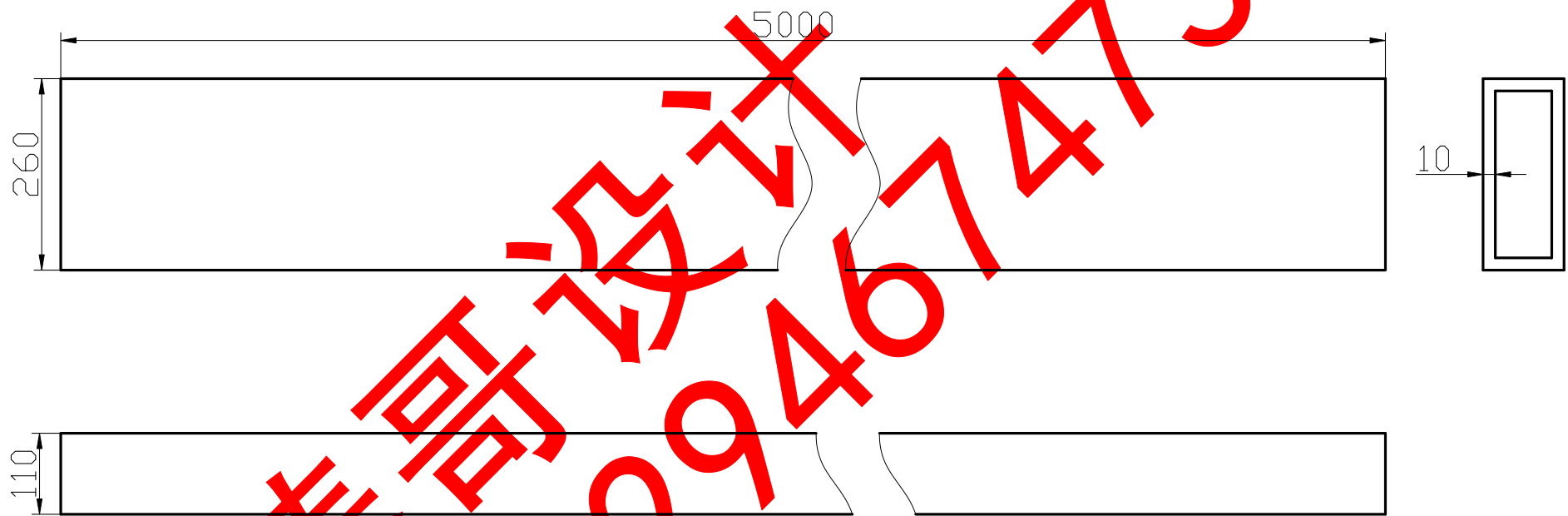
3	连接焊接板	10	80×80×5/1500方钢		
2	横梁板	2	80×80×5/4020方钢		
1	连接焊接板	4	80×40×190钢板		
序号	名 称	数量	材 料	备 注	
制图		2013.4.06	06前上横梁		比例 1:20
审核					BS.2

A4-2000双头螺柱



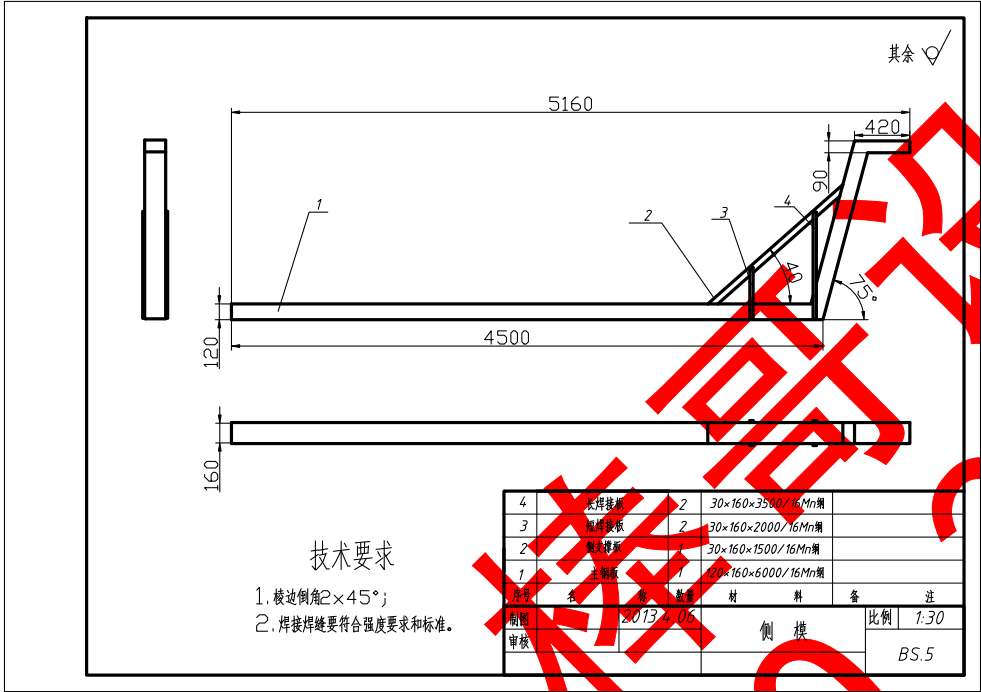
制图		2013.4.06	2000双头螺柱	比例	1:15
审核				BS.3	
			16Mn钢		

A4-侧板支撑板

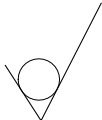


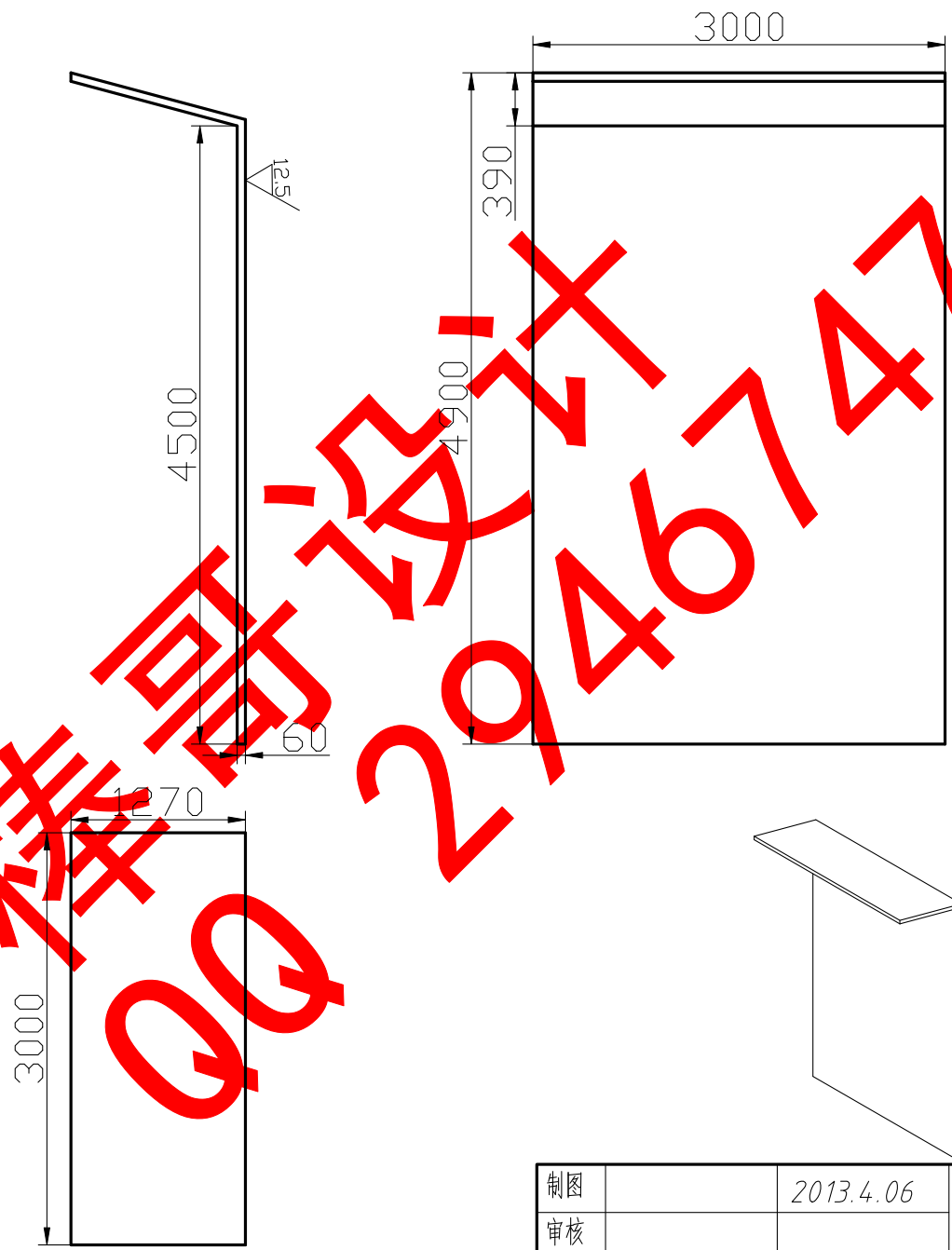
制图		2013.4.06	侧板支撑板	比例	1:10
审核				BS.4	
			16Mn钢		

A4-侧模



A4-侧模内板

其余 



技术要求

1. 棱边倒角 $2 \times 45^\circ$;
2. 钢板折弯过程中无能有裂纹缝隙。

制图		2013.4.06	侧模内板	比例	1:50
审核				BS.6	
			16Mn钢		

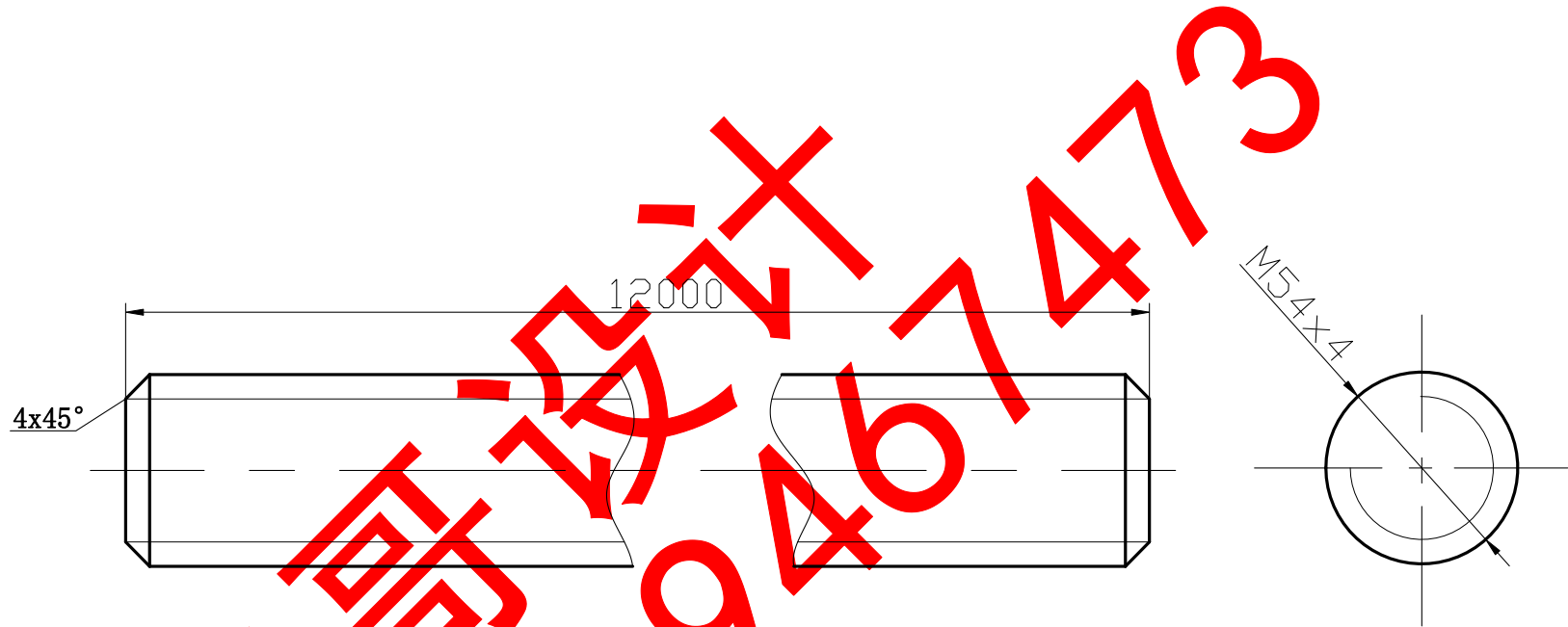
A4-大销子



棒哥设计 29461473

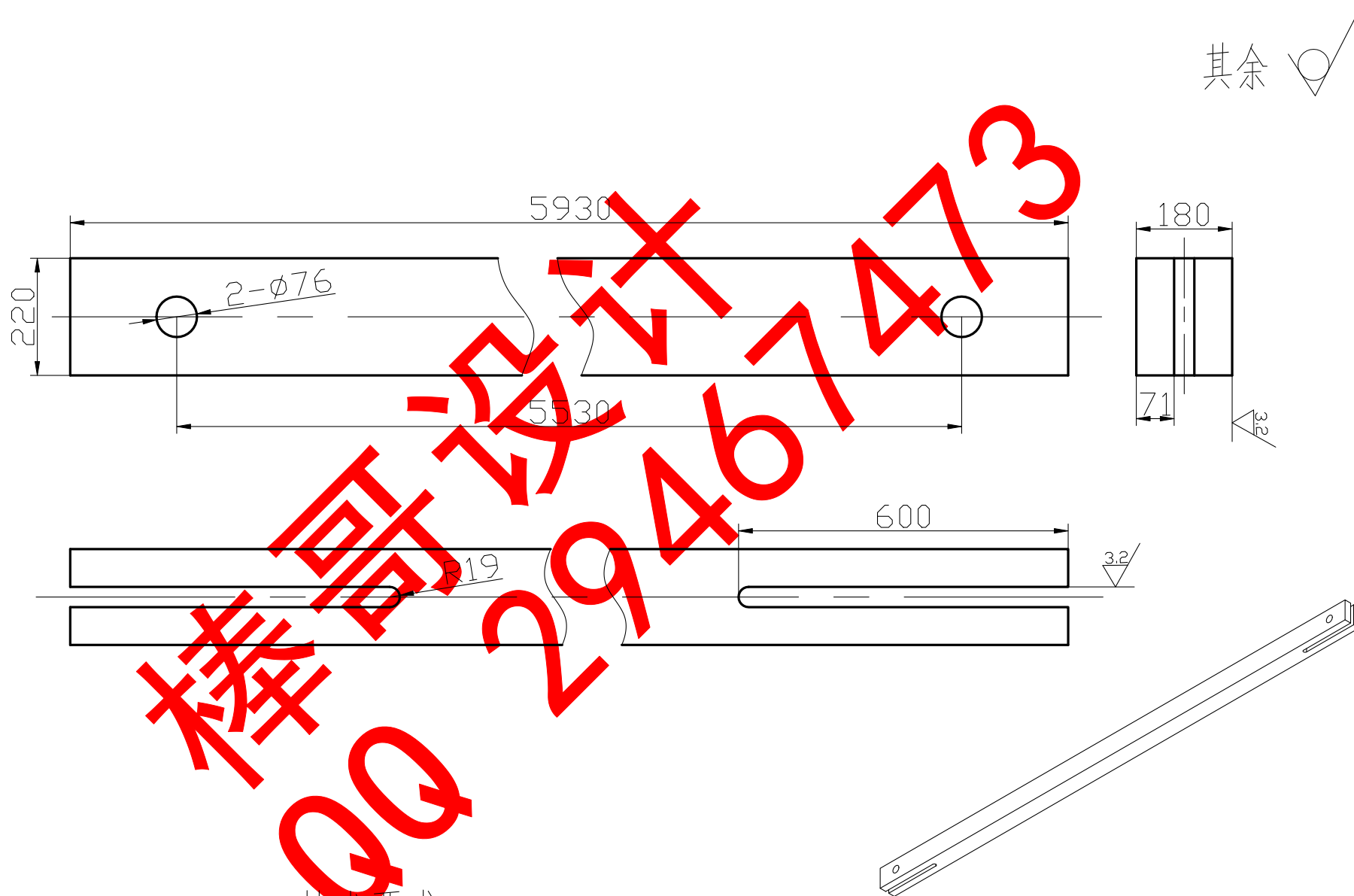
制图		2013.4.06	大销子 16Mn钢	比例	1:3
审核				BS.7	

A4-吊杆



制图		2013.4.06	吊杆	比例	1:2
审核				BS.8	
			16Mn钢		

A4-杆s1

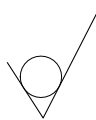


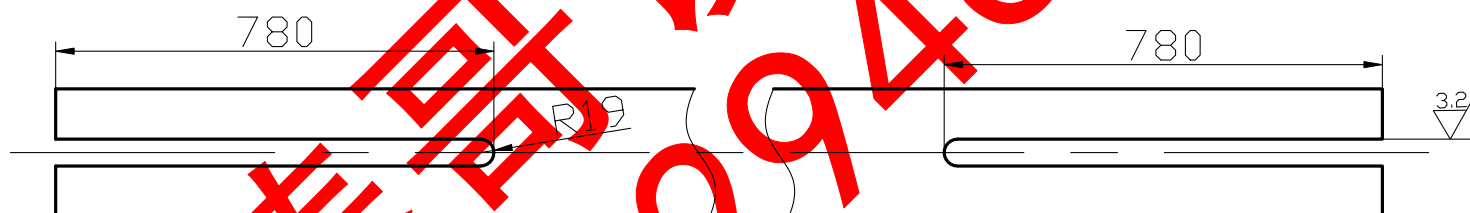
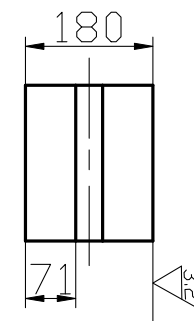
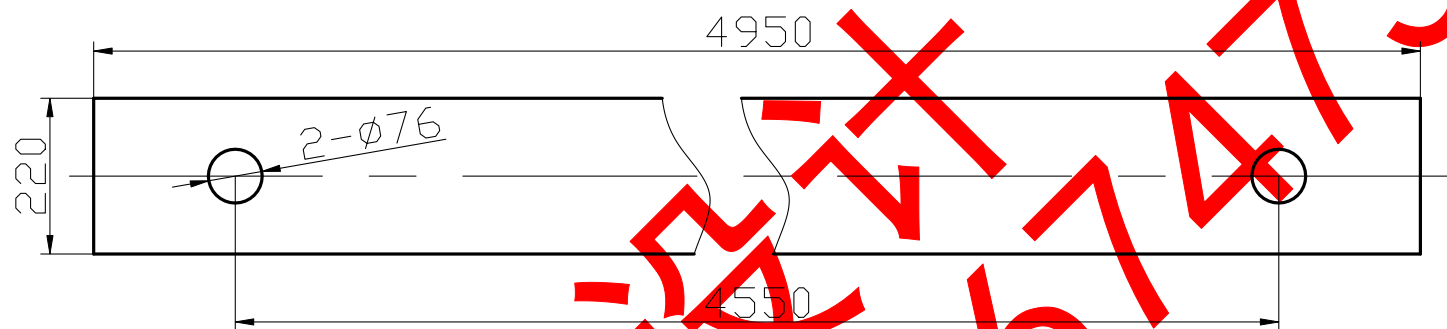
技术要求

1. 切削及钻孔加工过程中不得产生裂纹。

制图		2013.4.06	杆S1 16Mn钢	比例	1:10
审核				BS.6	

A4-杆s2

其余 

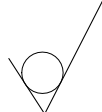


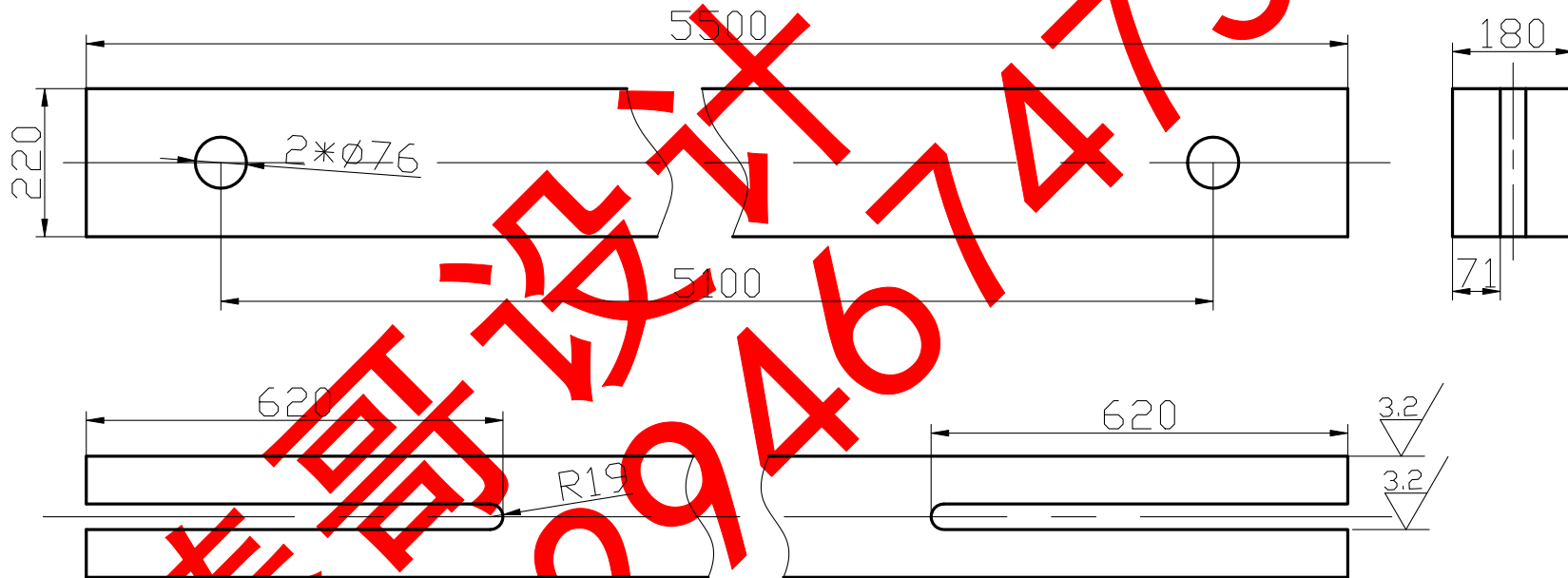
技术要求

1. 切削及钻孔加工过程中不得产生裂纹。

制图		2013.4.06	杆S2 16Mn钢	比例	1:10
审核				BS.8	

A4-杆s3

其余 

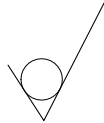


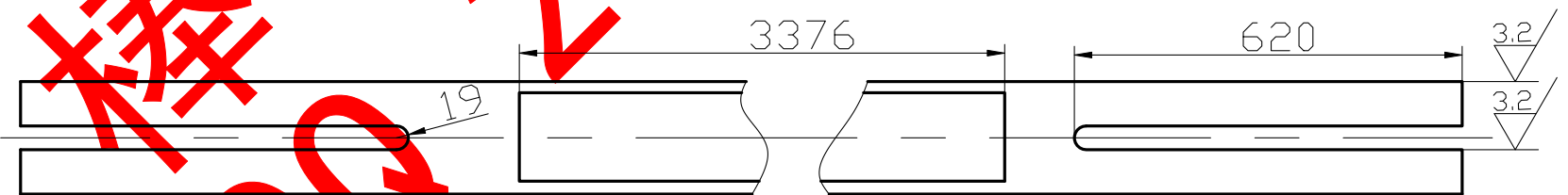
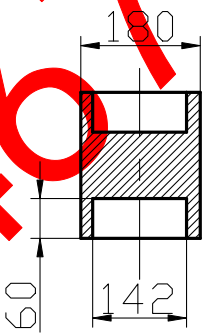
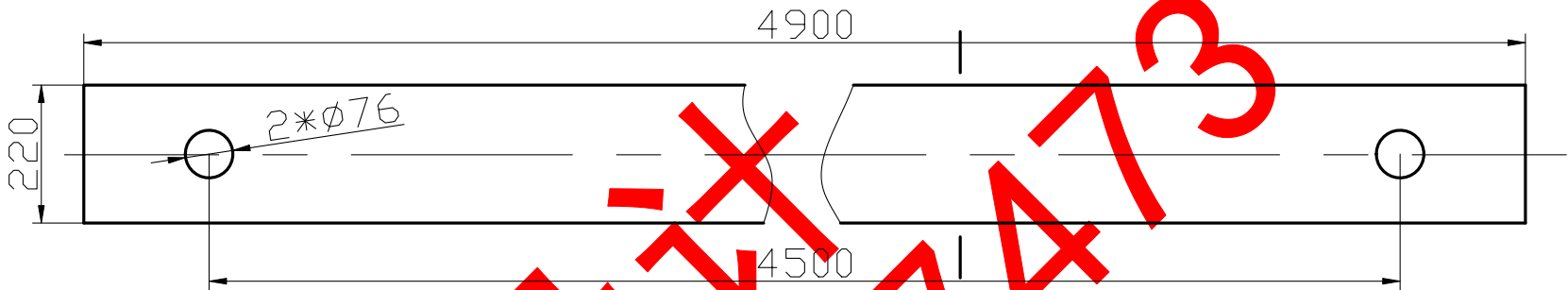
技术要求

1. 切削及钻孔加工过程中不得产生裂纹。

制图		2013.4.06	杆S3 16Mn钢	比例	1:10
审核				BS.10	

A4-杆s4

其余 

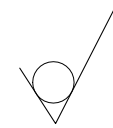


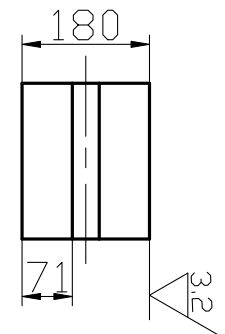
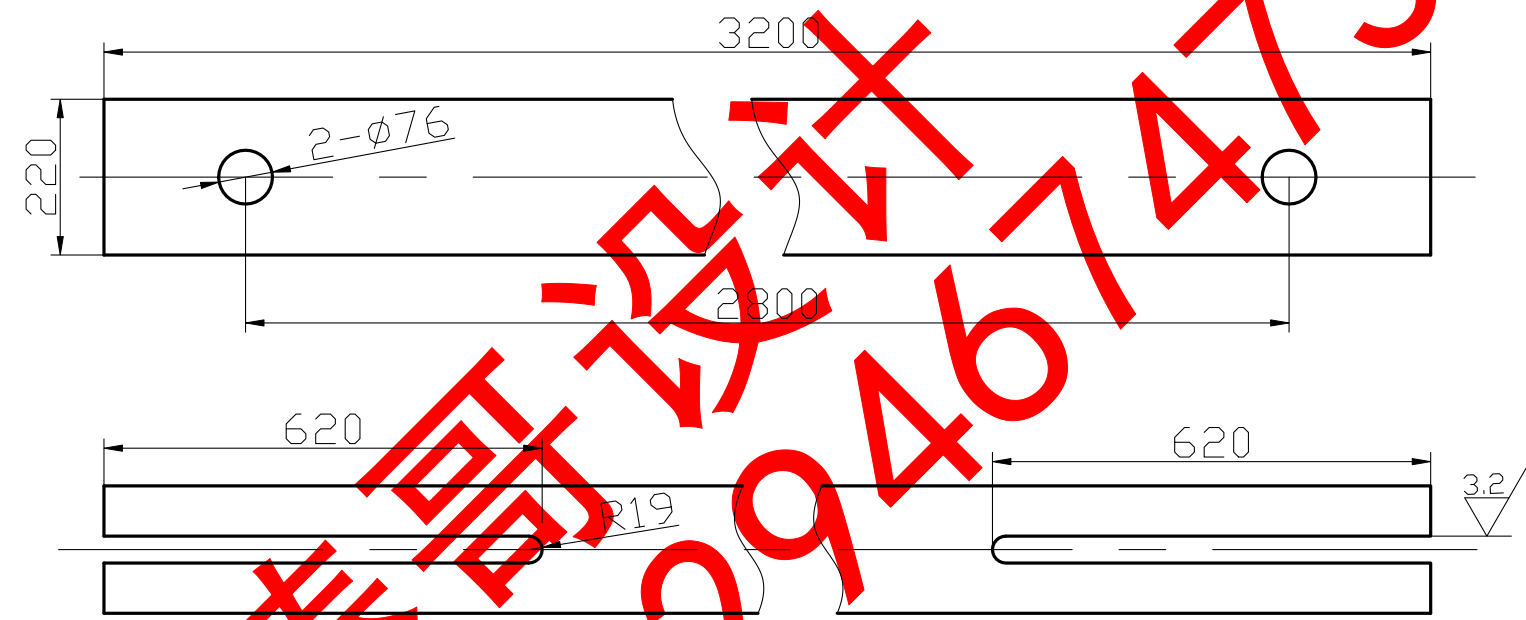
技术要求

1. 切削及钻孔加工过程中不得产生裂纹。

制图		2013.4.06	杆S4 16Mn钢	比例	1:10
审核				BS.11	

A4-杆s5

其余 

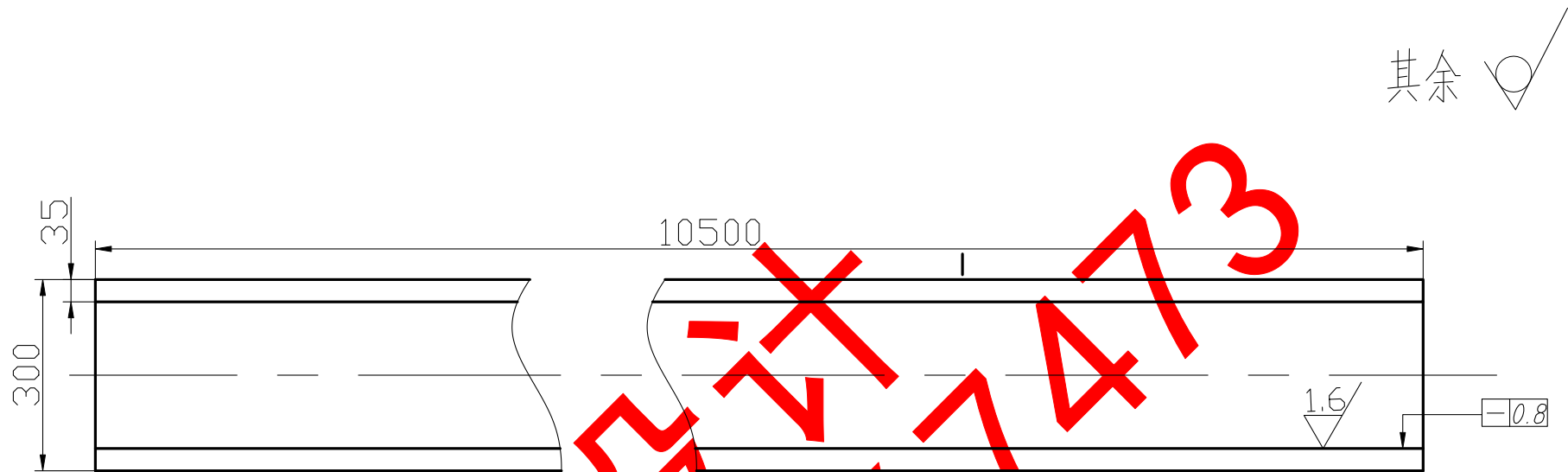


技术要求

1. 切削及钻孔加工过程中不得产生裂纹。

制图		2013.4.06	杆S5 16Mn钢	比例	1:10
审核				BS.12	

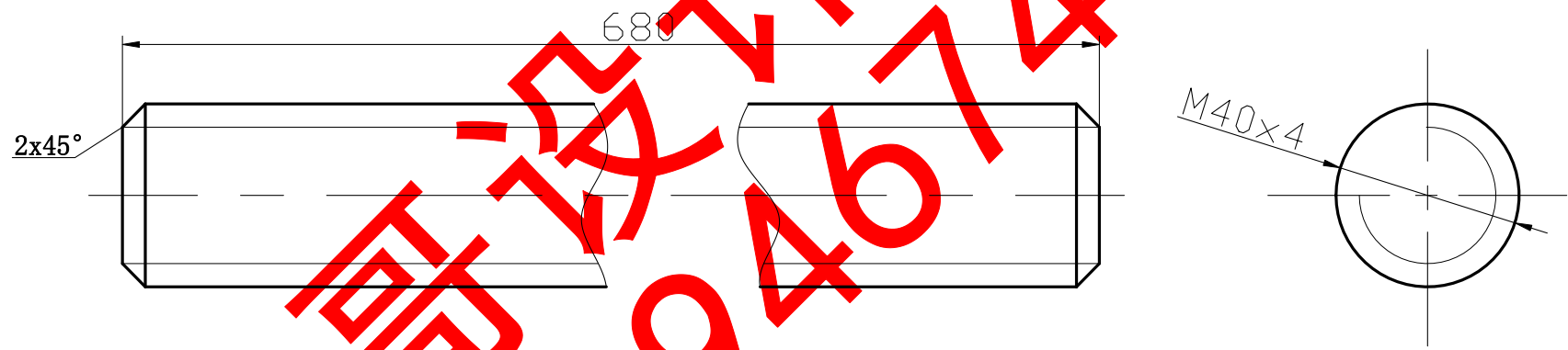
A4-轨道



棒哥设计 29461413

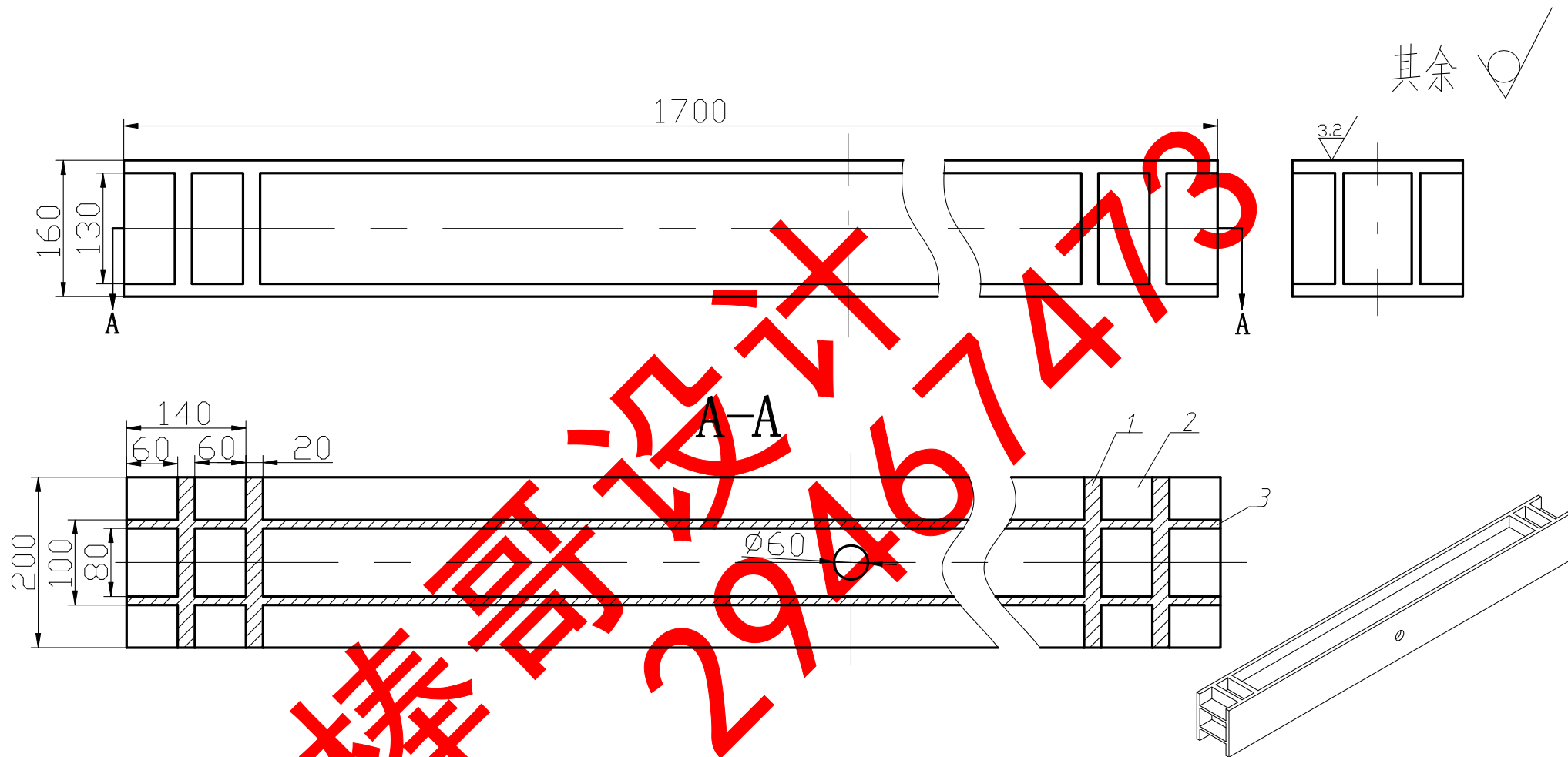
制图		2013.4.06	轨道 16Mn钢	比例	1:10
审核				BS.13	

A4-轨道垫板连接双头螺柱



制图		2013.4.06	轨道垫板连接双头螺柱	比例	1:4
审核				BS.14	
			16Mn钢		

A4-轨道上垫板

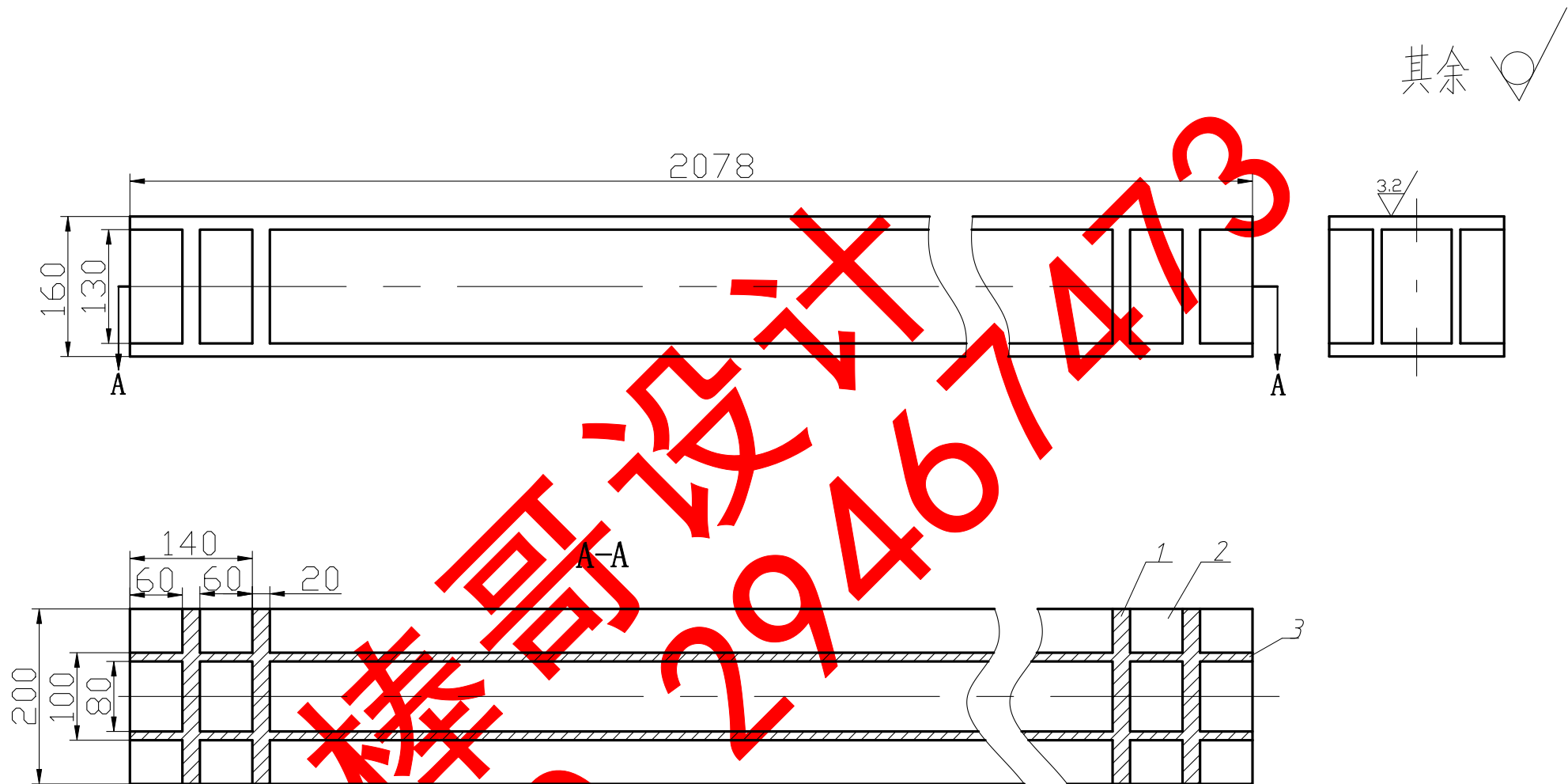


技术要求

1. 棱边倒角 $2\times 45^\circ$;
2. 焊接焊缝要符合强度要求和标准。

3	横梁		2	10×130×1700/16Mn钢			
2	主板		2	15×200×1700/16Mn钢			
1	纵梁		2	20×130×200/16Mn钢			
序号	名 称		数量	材 料	备 注		
制图		2013.4.06		轨道上垫板		比例	1:10
审核			BS.15				

A4-轨道下垫板

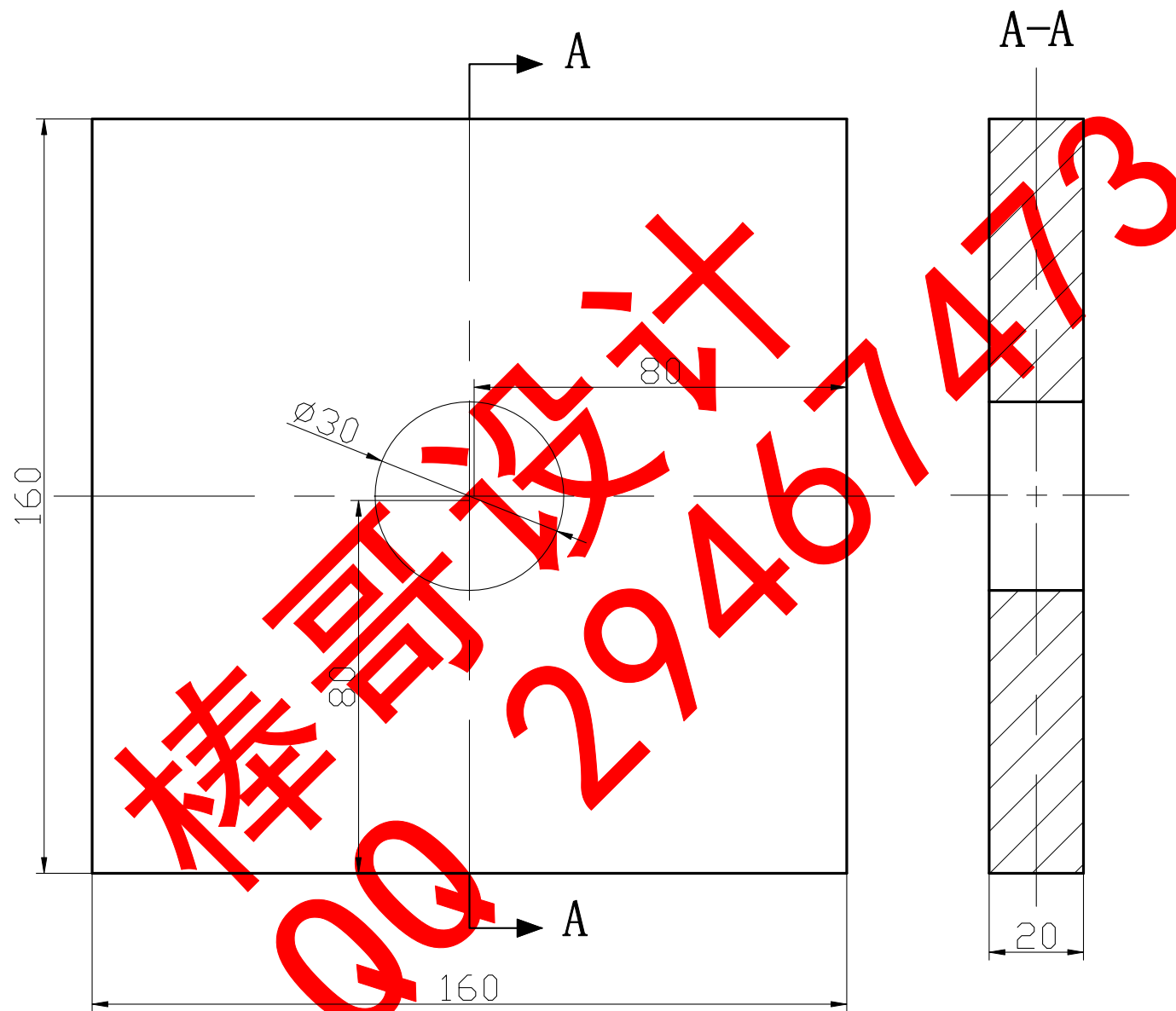


技术要求

- 1, 棱边倒角 $2 \times 45^\circ$;
- 2, 焊接焊缝要符合强度要求和标准。

3	横梁	2	10×130×2078/16Mn钢		
2	主板	2	15×200×2078/16Mn钢		
1	纵梁	2	20×130×200/16Mn钢		
序号	名 称	数量	材 料	备	注
制图		2013.4.06	轨道下垫板		比例 1:10
审核					BS.17

A4-后锚定垫片



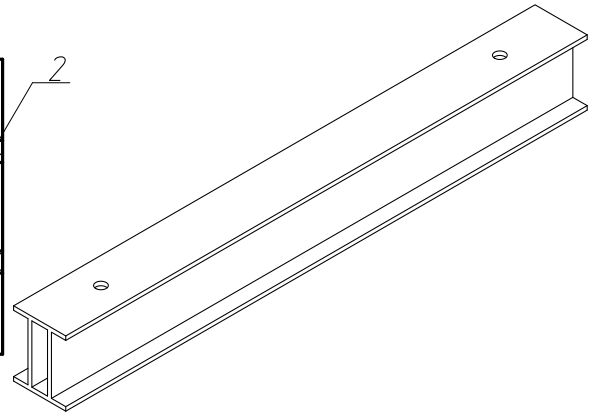
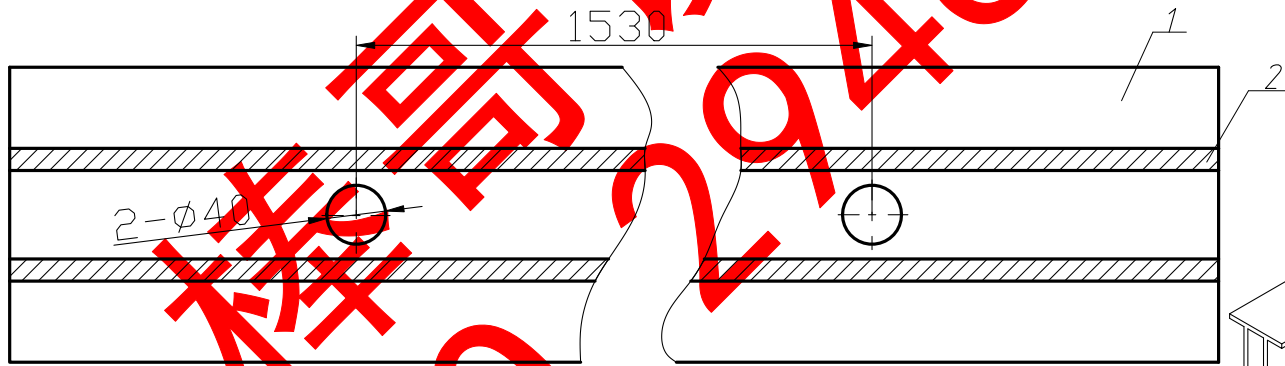
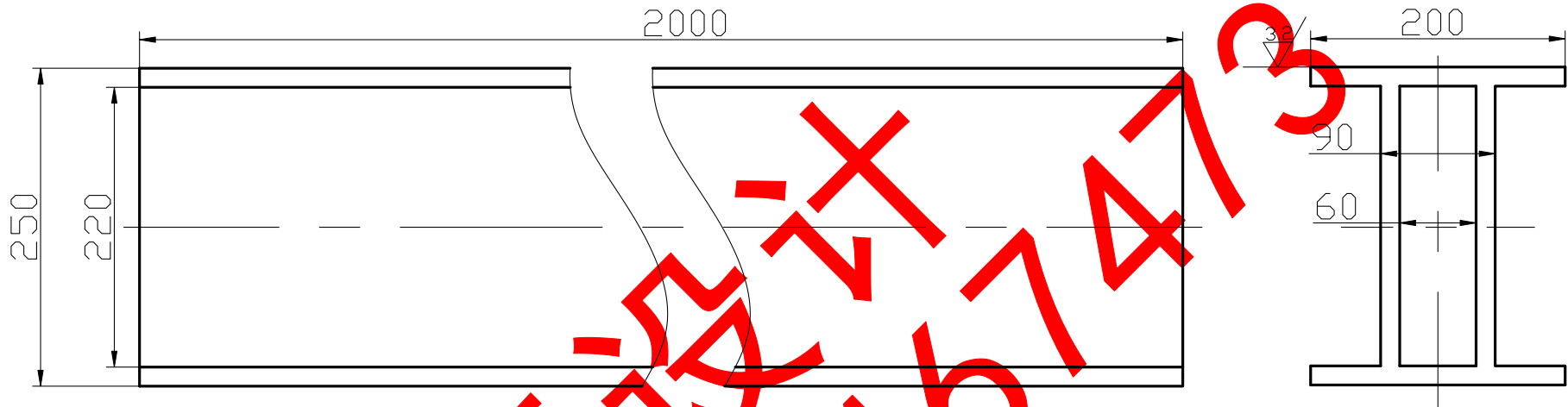
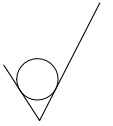
技术要求

1. 切削及钻孔加工过程中不得产生裂纹。

制图		2013.4.06	后锚定垫片 16Mn钢	比例	1:1
审核				BS.18	

A4-后锚定压板

其余



技术要求

1. 棱边倒角 $2 \times 45^\circ$;
2. 焊接焊缝要符合强度要求和标准。

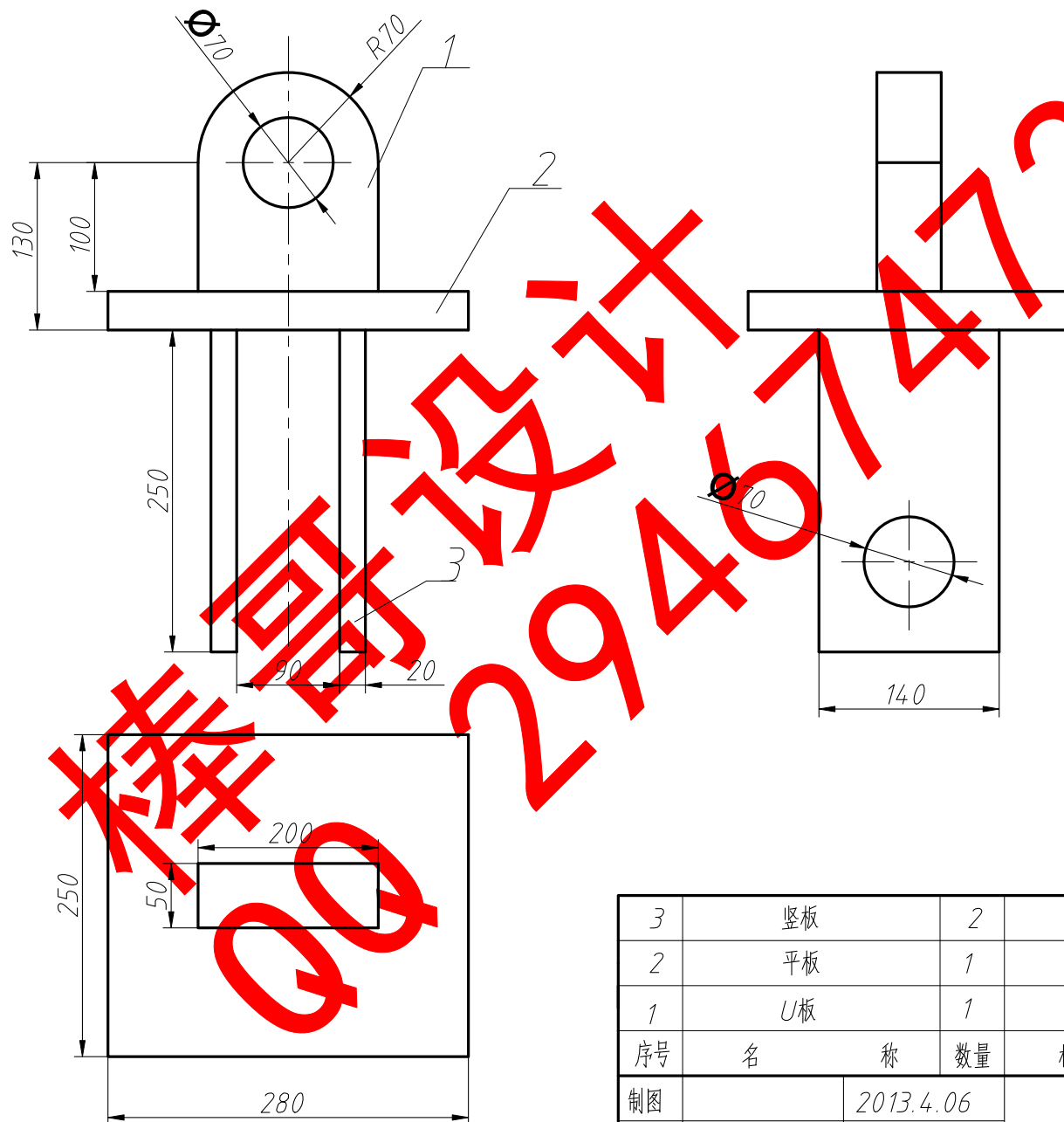
2	横梁	2	15×220×2000/16Mn钢		
1	主板	2	200×15×2000/16Mn钢		
序号	名称	数量	材料	备	注
制图		2013.4.06	后锚定压板		比例 1:5
审核					BS.19

A4-后铆定杆



制图		2013.4.06	后铆定杆	比例	1:2
审核				BS.20	
			16Mn钢		

A4-后支座1

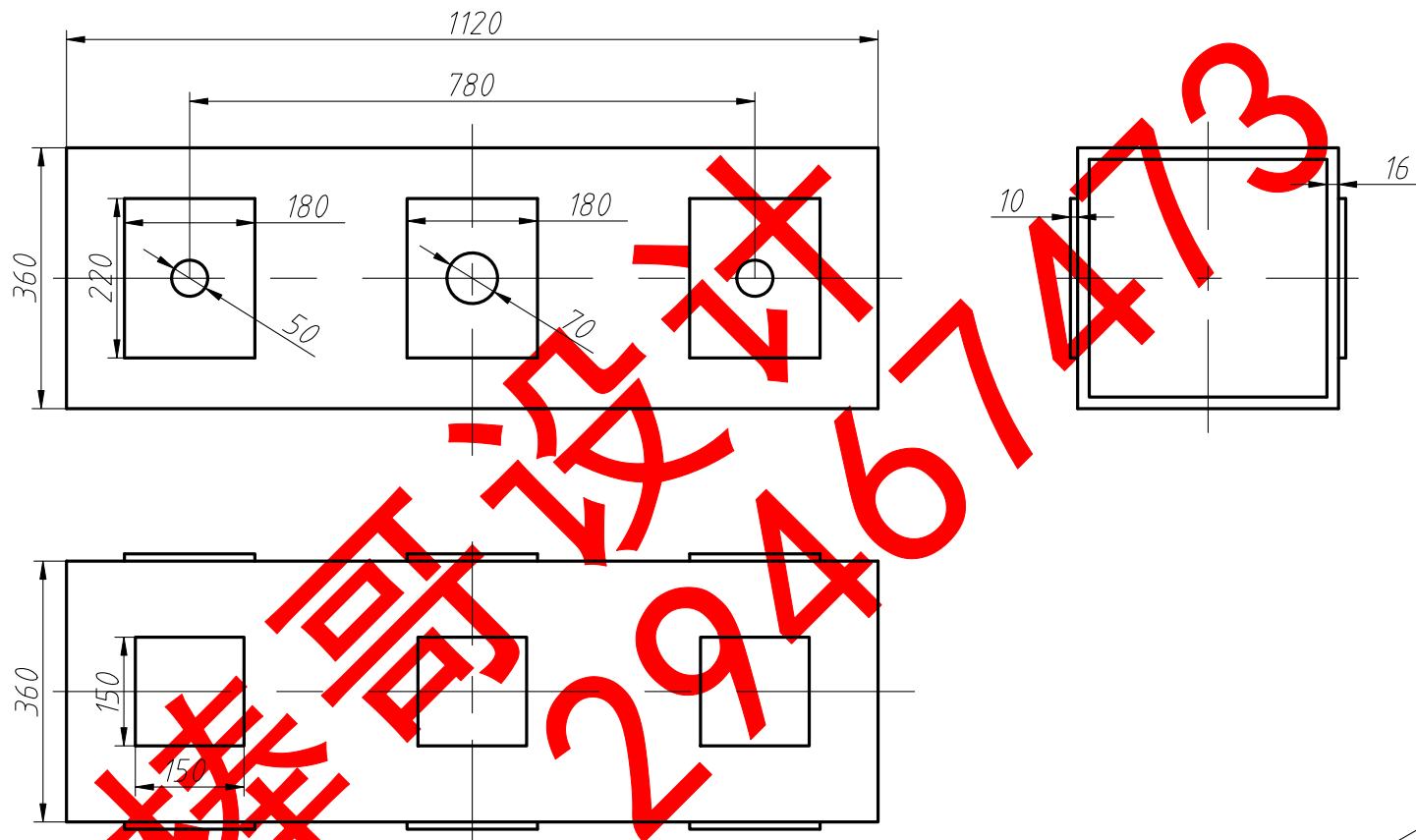


技术要求

1. 棱边倒角 $2 \times 45^\circ$;
2. 焊接焊缝要符合强度要求和标准。

3	竖板	2	16Mn钢				
2	平板	1	16Mn钢				
1	U板	1	16Mn钢				
序号	名	称	数量	材	料	备	注
制图		2013.4.06	后支座1			比例	1:5
审核						BS.21	

A4-后支座2

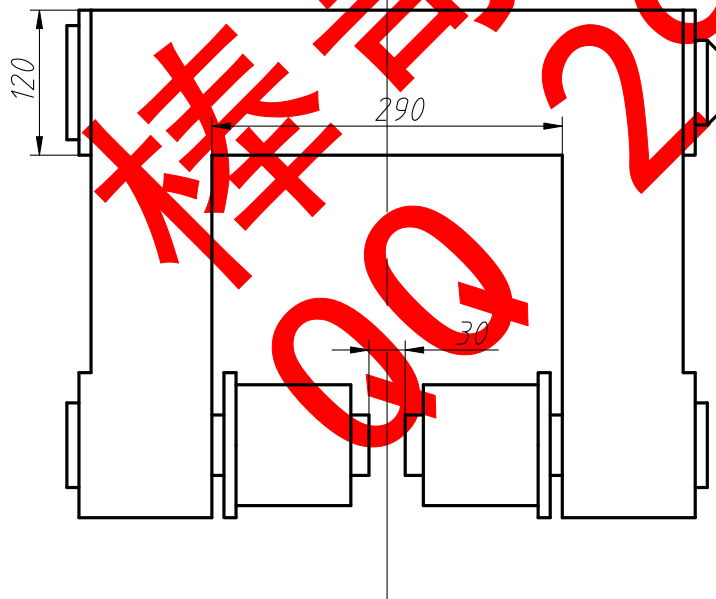
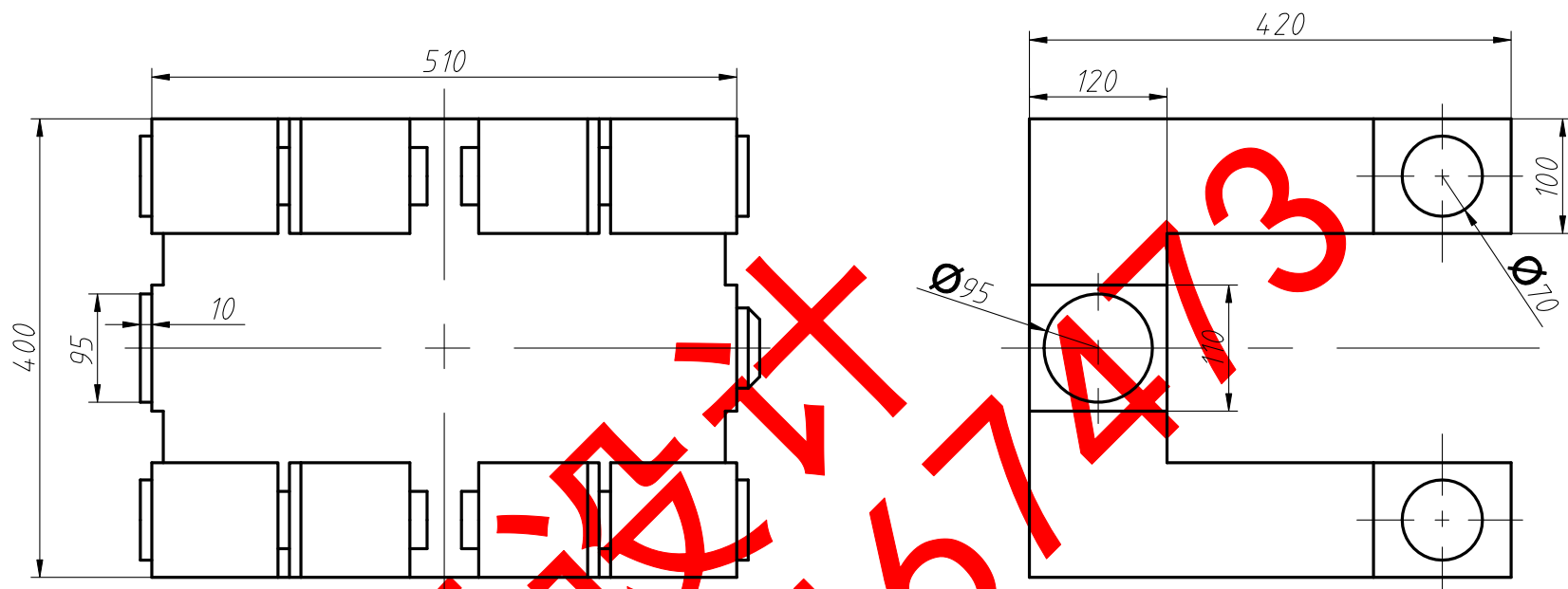


技术要求

1. 切削及钻孔加工过程中不得产生裂纹。

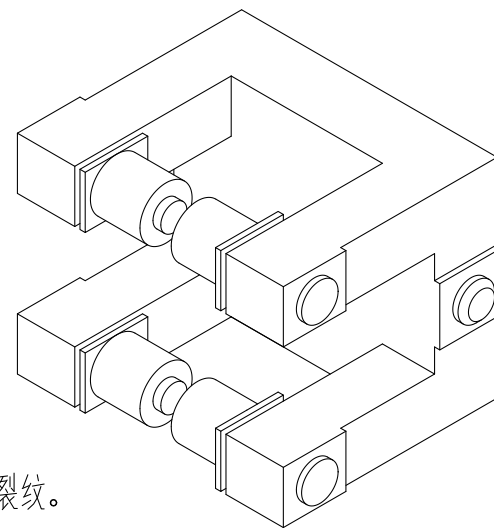
制图		2013.4.06	后支座2 16Mn钢	比例	1:10
审核				BS.22	

A4-后支座3



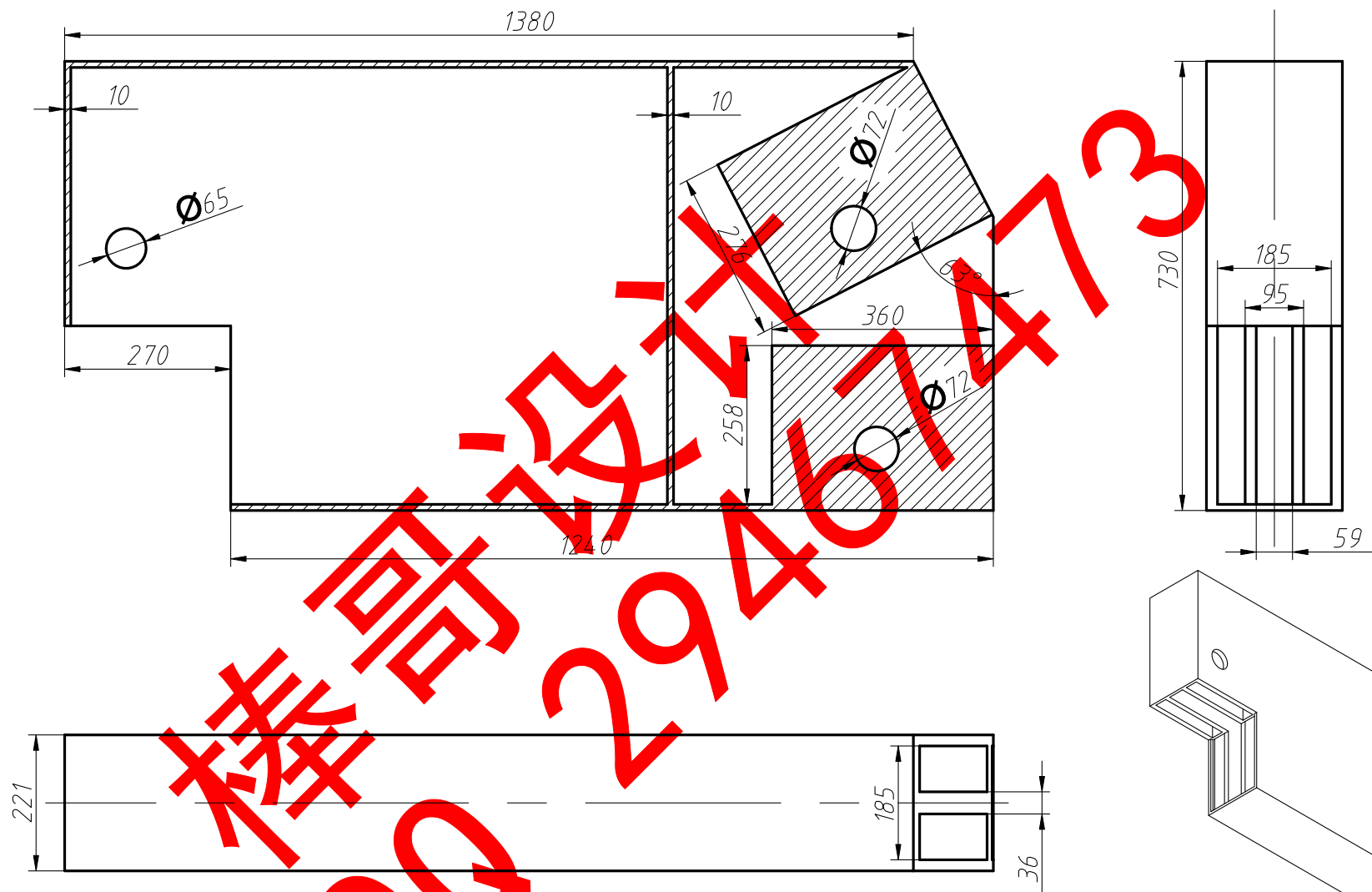
技术要求

1. 切削及钻孔加工过程中不得产生裂纹。



制图		2013.4.06	后支座3 16Mn钢	比例	1:6
审核				BS.23	

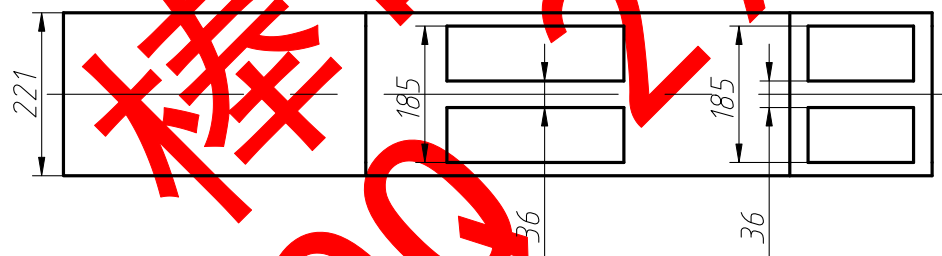
A4-连接点a



技术要求

1. 切削及钻孔加工过程中不得产生裂纹。

制图		2013.4.06	连接点a 16Mn钢	比例	1:10
审核				BS.24	

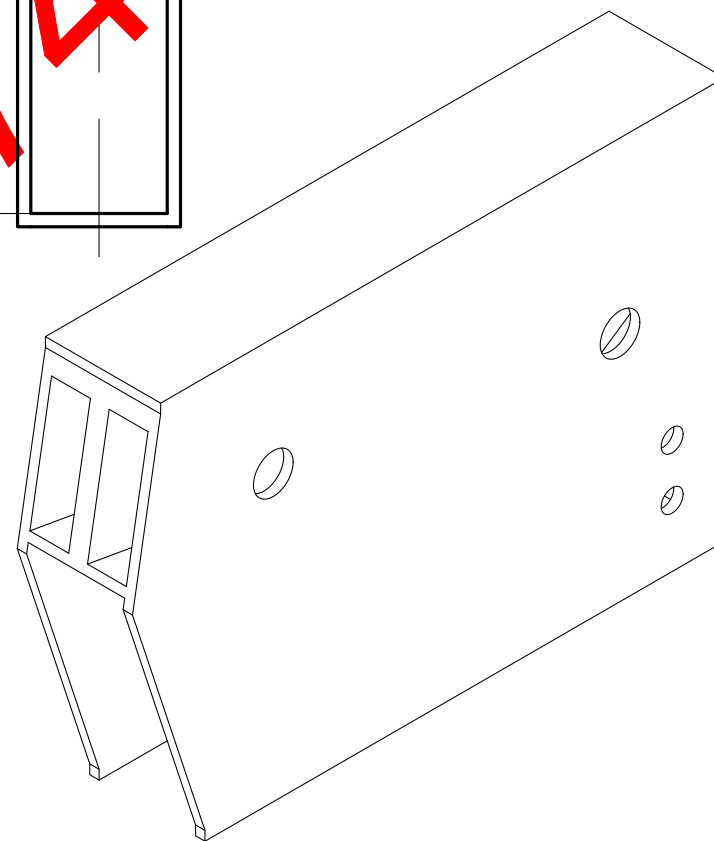
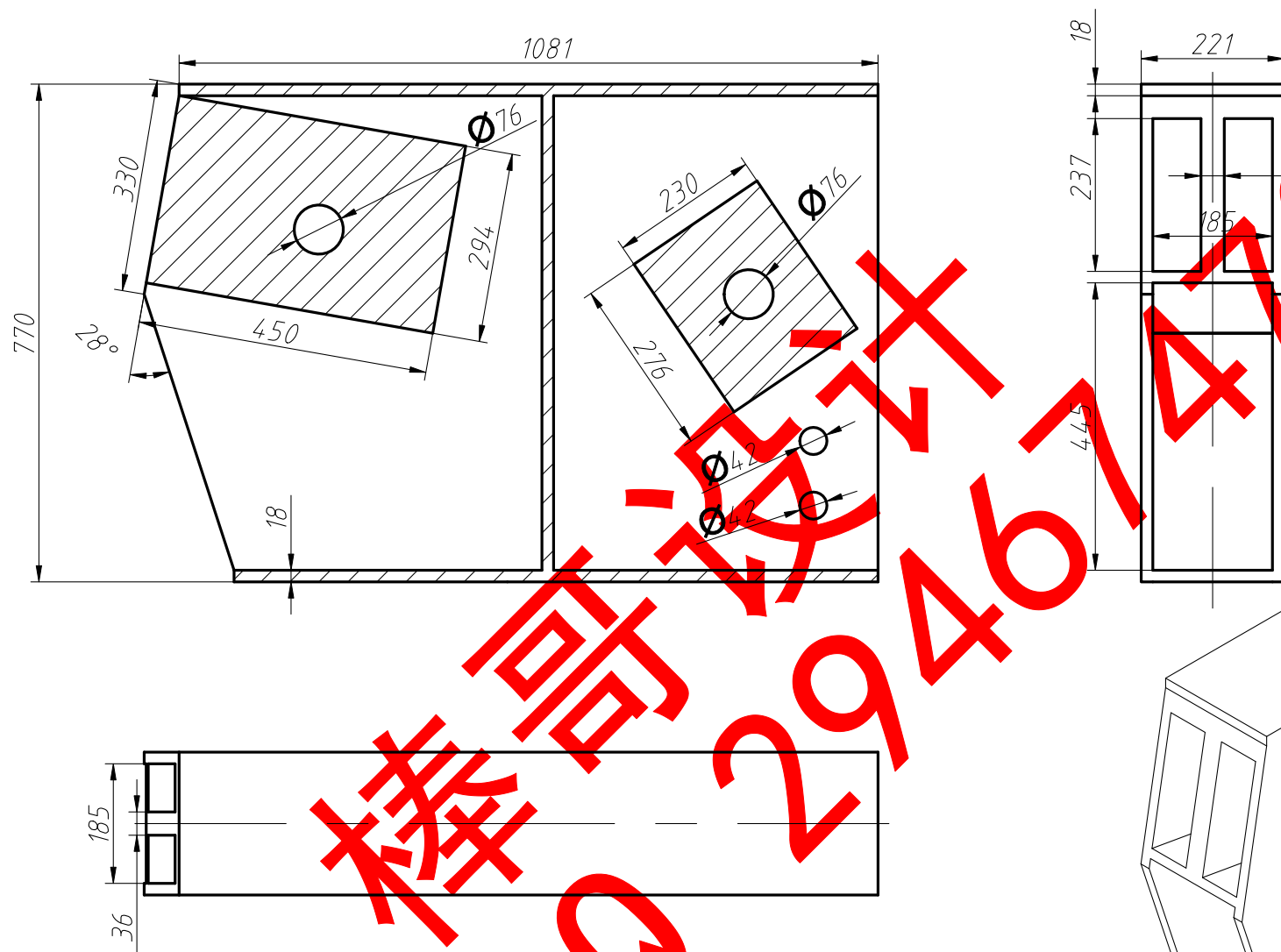


技术要求

1.切削及钻孔加工过程中不得产生裂纹。

制图		2013.4.06	连接点b	比例	1:10
审核				16Mn钢	BS.25

A4-连接点c

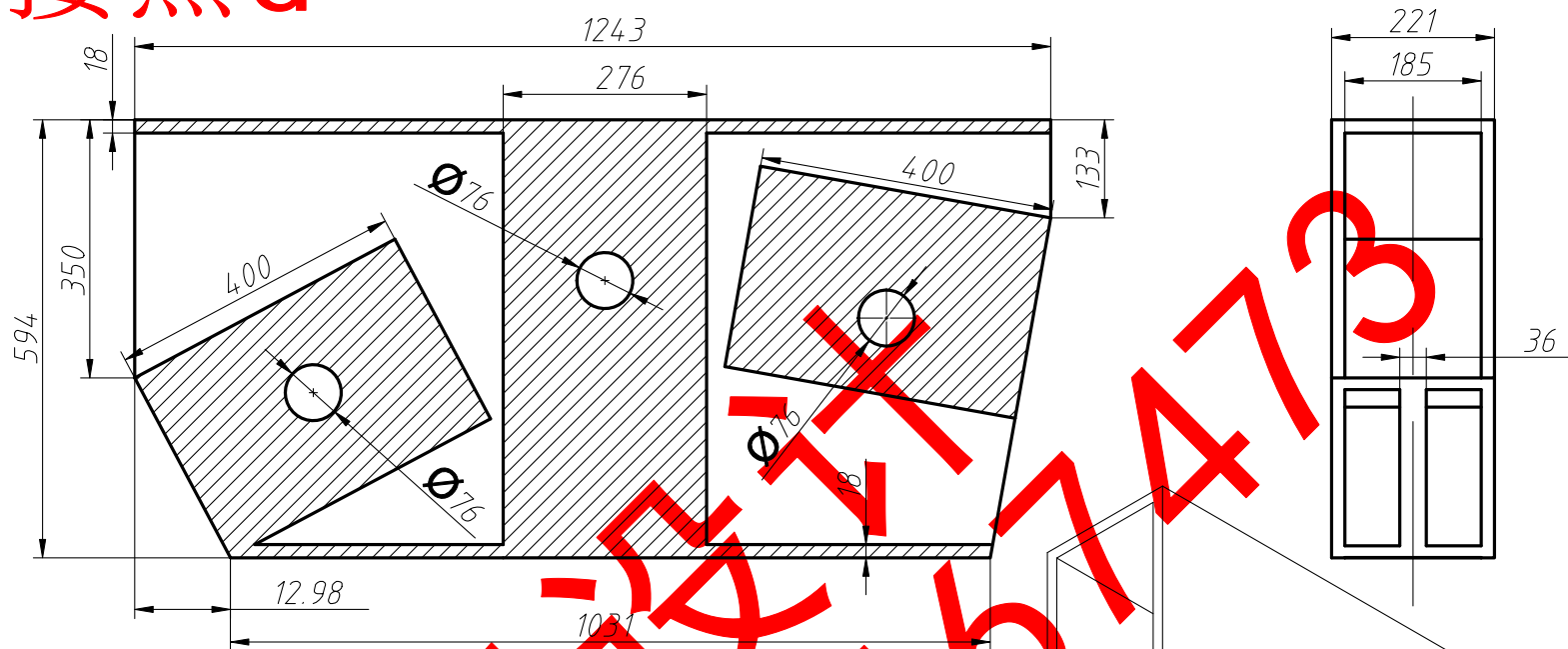


技术要求

1. 切削及钻孔加工过程中不得产生裂纹。

制图		2013.4.06	连接点C	比例	1:10
审核				16Mn钢	BS.26

A4-连接点d

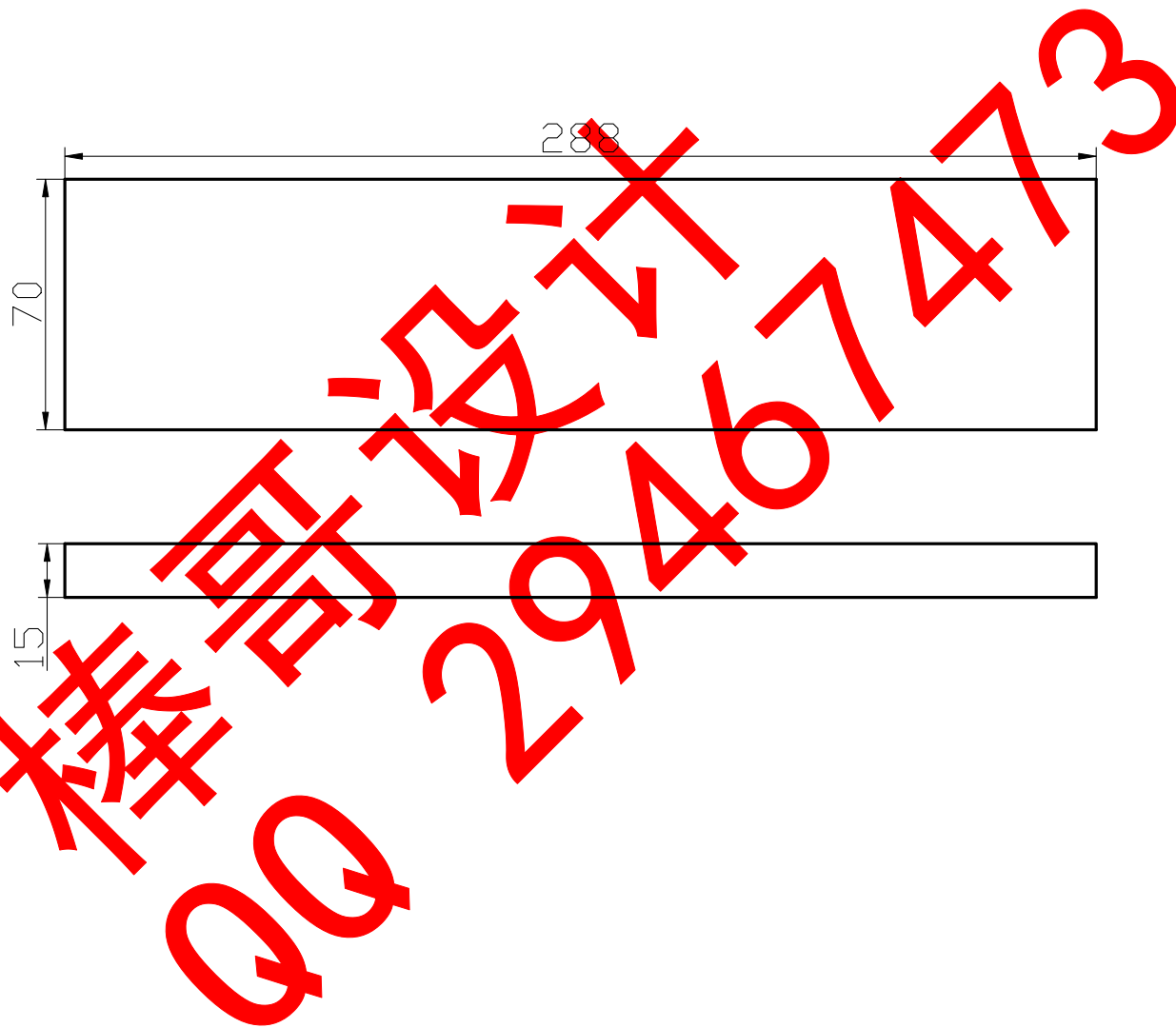


技术要求

1. 切削及钻孔加工过程中不得产生裂纹。

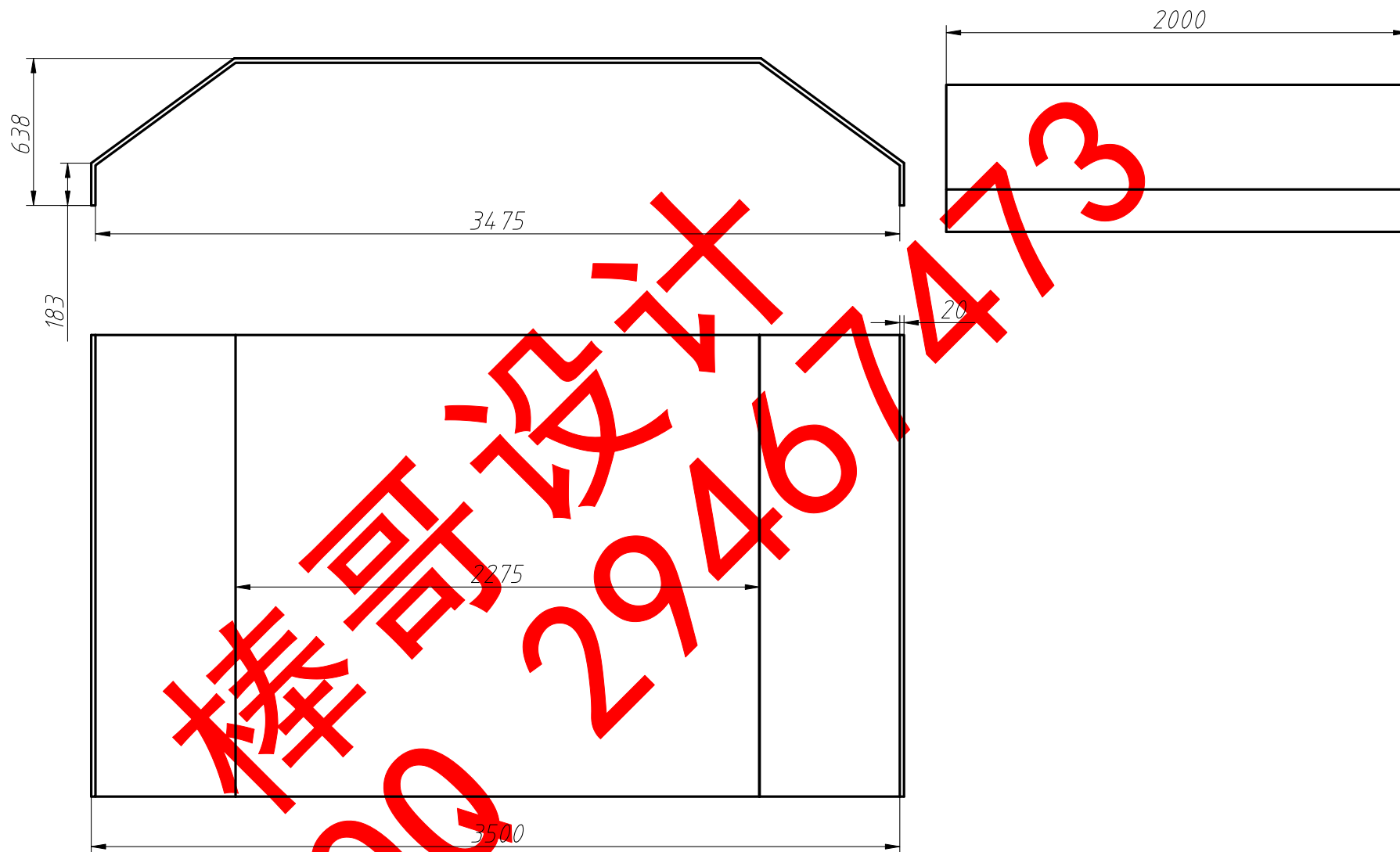
制图		2013.4.06	连接点d 16Mn钢	比例	1:10
审核				BS.27	

A4-菱形架焊接板



制图		2013.4.06	菱形架焊接板	比例	1:2
审核				BS.28	
			16Mn钢		

A4-内模板

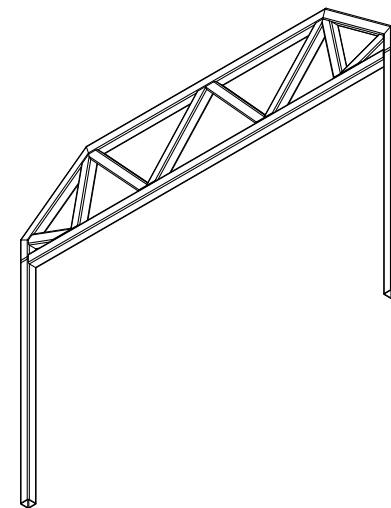
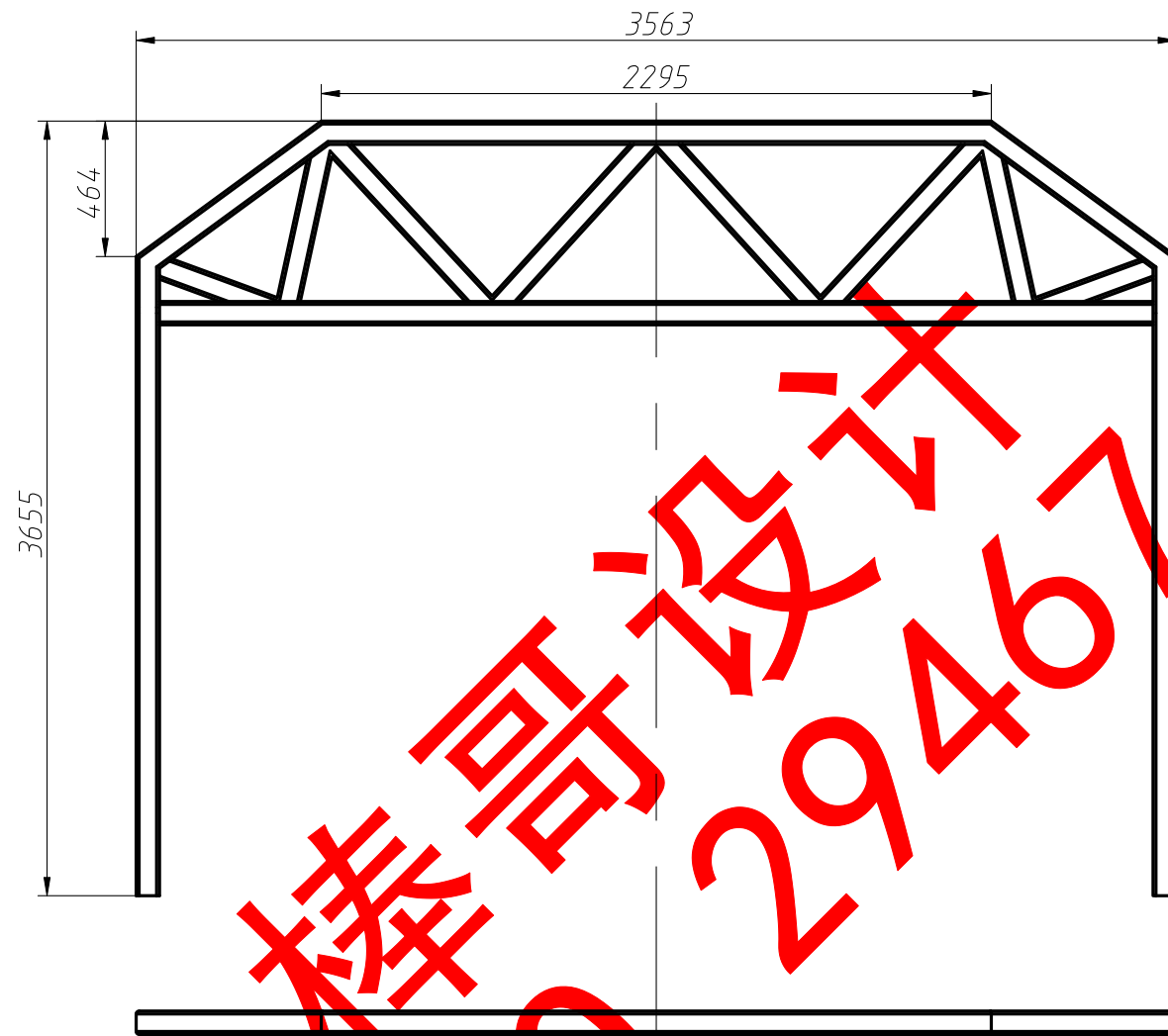


技术要求

1. 折弯过程中不得产生裂纹。

制图		2013.4.06	内模上板 16Mn钢	比例	1:25
审核				BS.29	

A4-内模板固定钢筋架

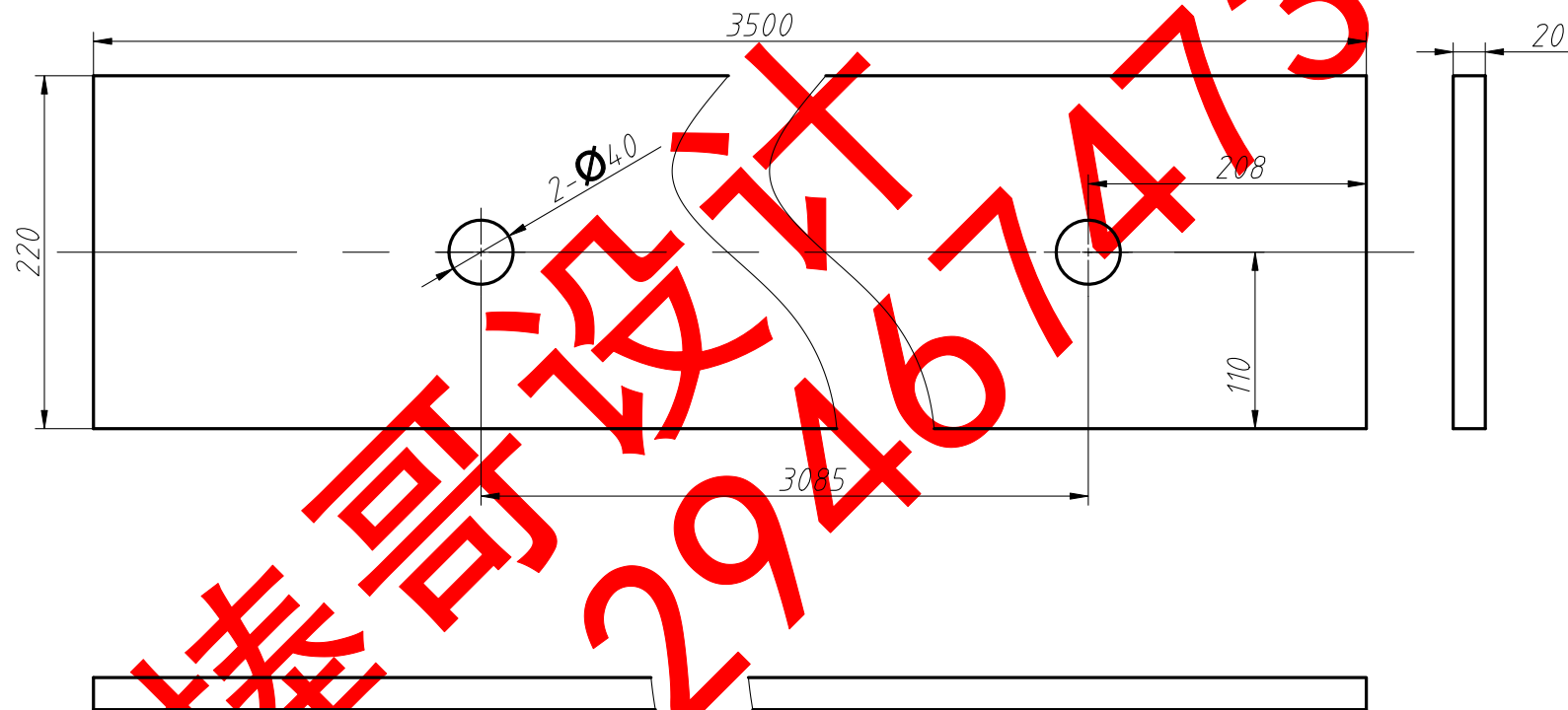


技术要求

1. 焊接过程中要满足焊缝和强度要求。

制图		2013.4.06	内模板固定钢筋架	比例	1:25
审核				由方形通管焊接	BS.30

A4-内上模拉板

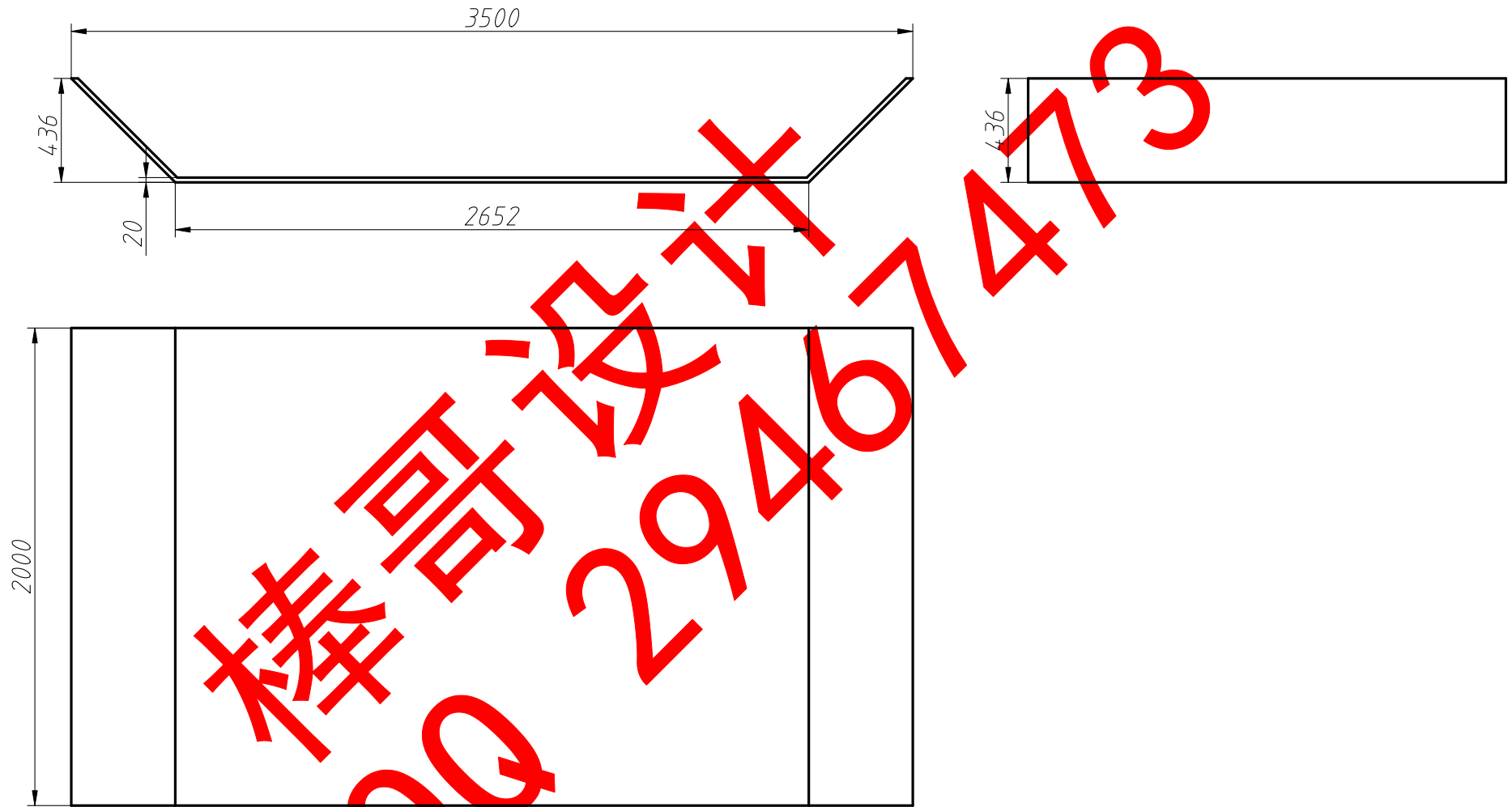


技术要求

1. 钻孔过程中不得产生裂纹。

制图		2013.4.06	内上模拉板 16Mn钢	比例	1:20
审核				BS.31	

A4-内下模版

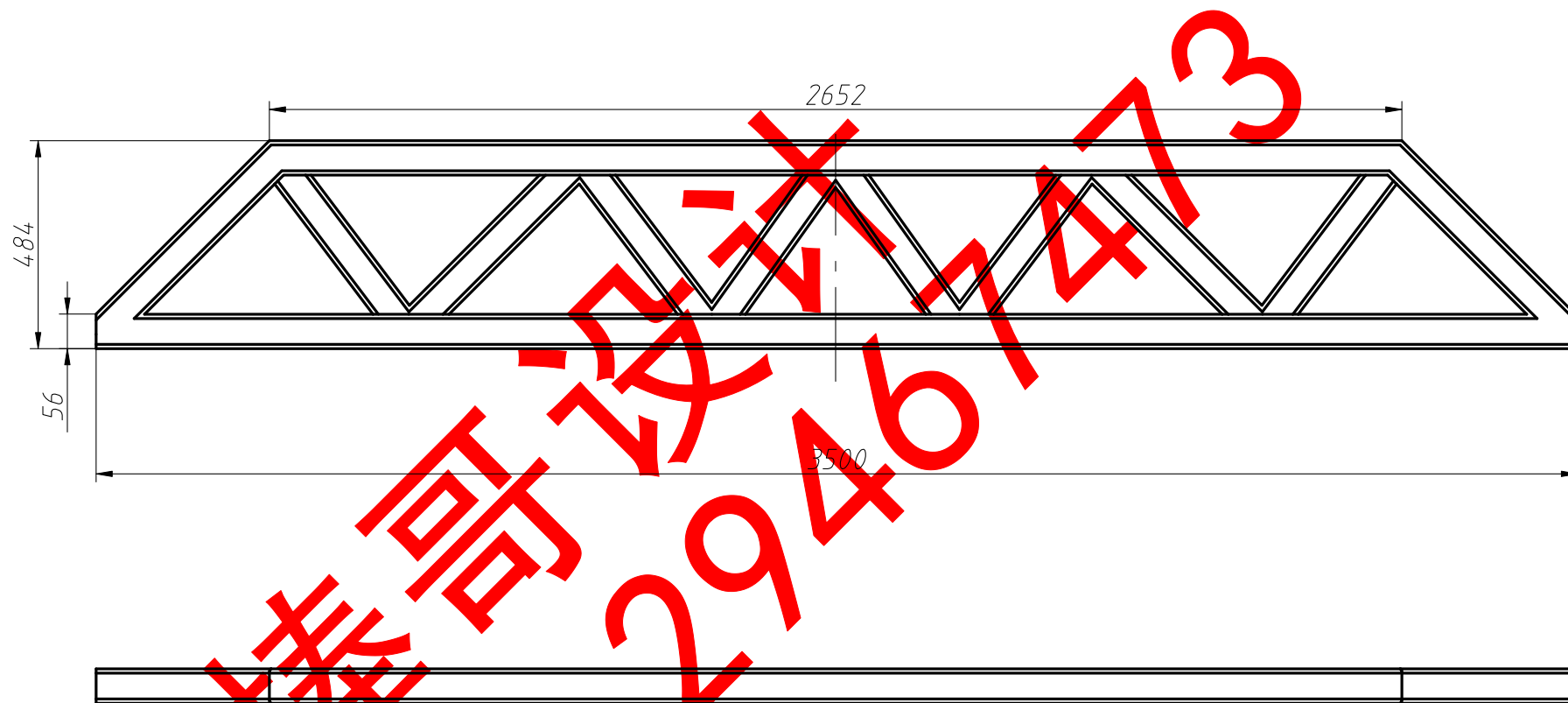


技术要求

1. 折弯过程中不得产生裂纹。

制图		2013.4.06	内下模版 16Mn钢	比例	1:25
审核				BS.32	

A4-内下模版固定架

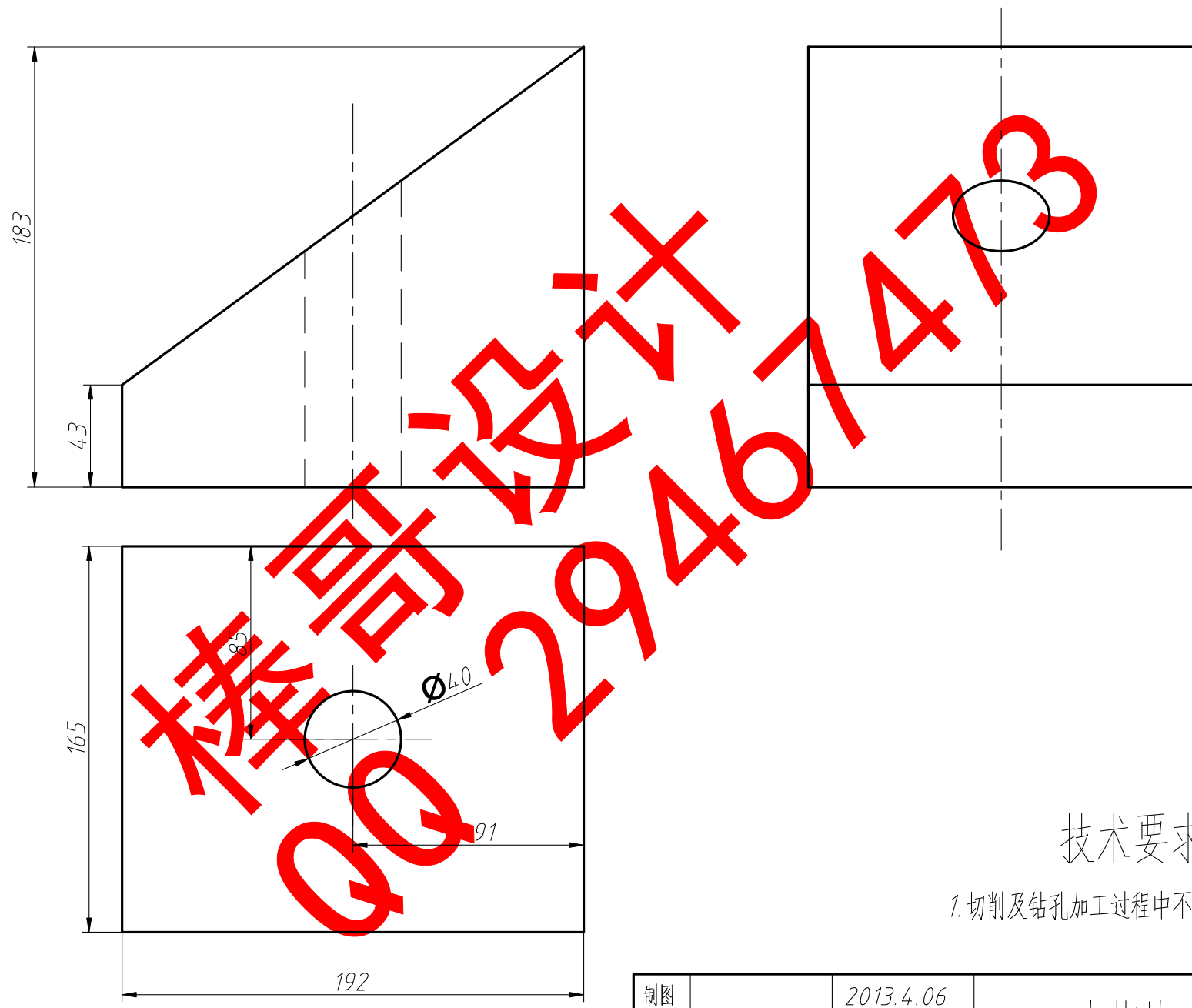


技术要求

1. 焊接过程中要满足焊缝要求及刚度强度要求

制图	2013.4.06	内下模版固定架	比例	1:15
审核			BS.33	
		由方钢焊接而成		

A4-内楔块

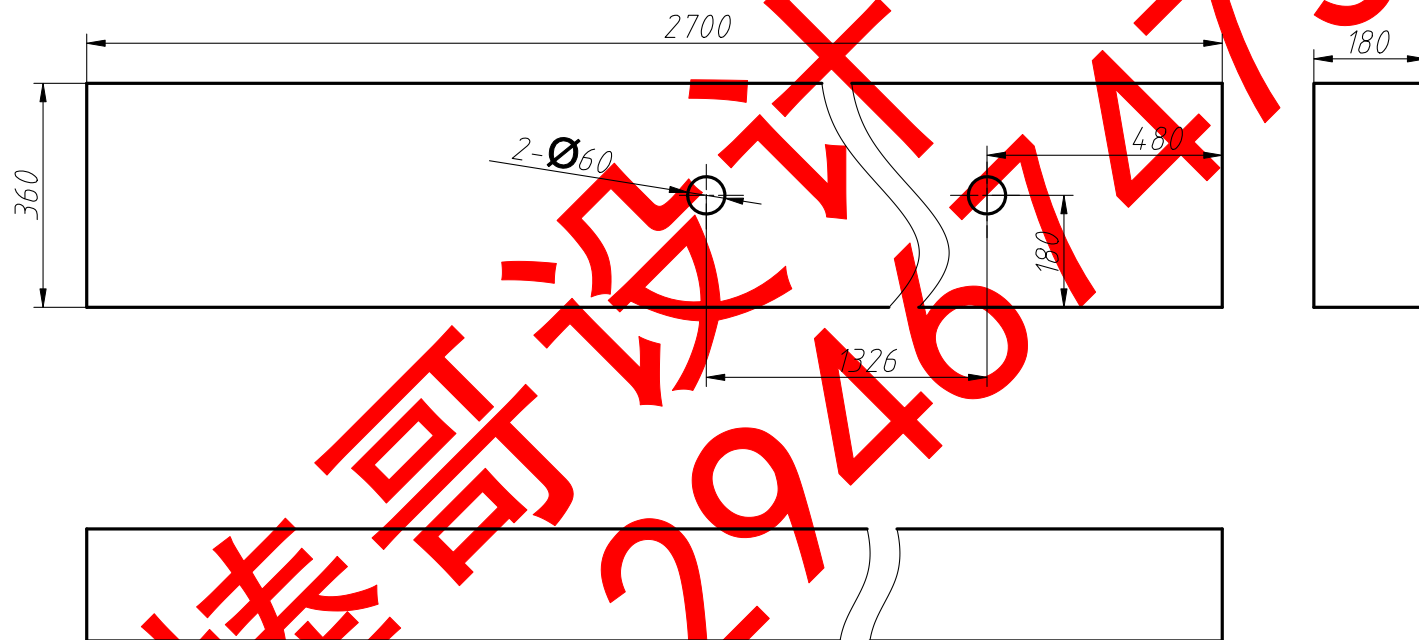


技术要求

1. 切削及钻孔加工过程中不得产生裂纹。

制图		2013.4.06	内楔块 16Mn钢	比例	1:2.5
审核				BS.34	

A4-前上梁工作台板

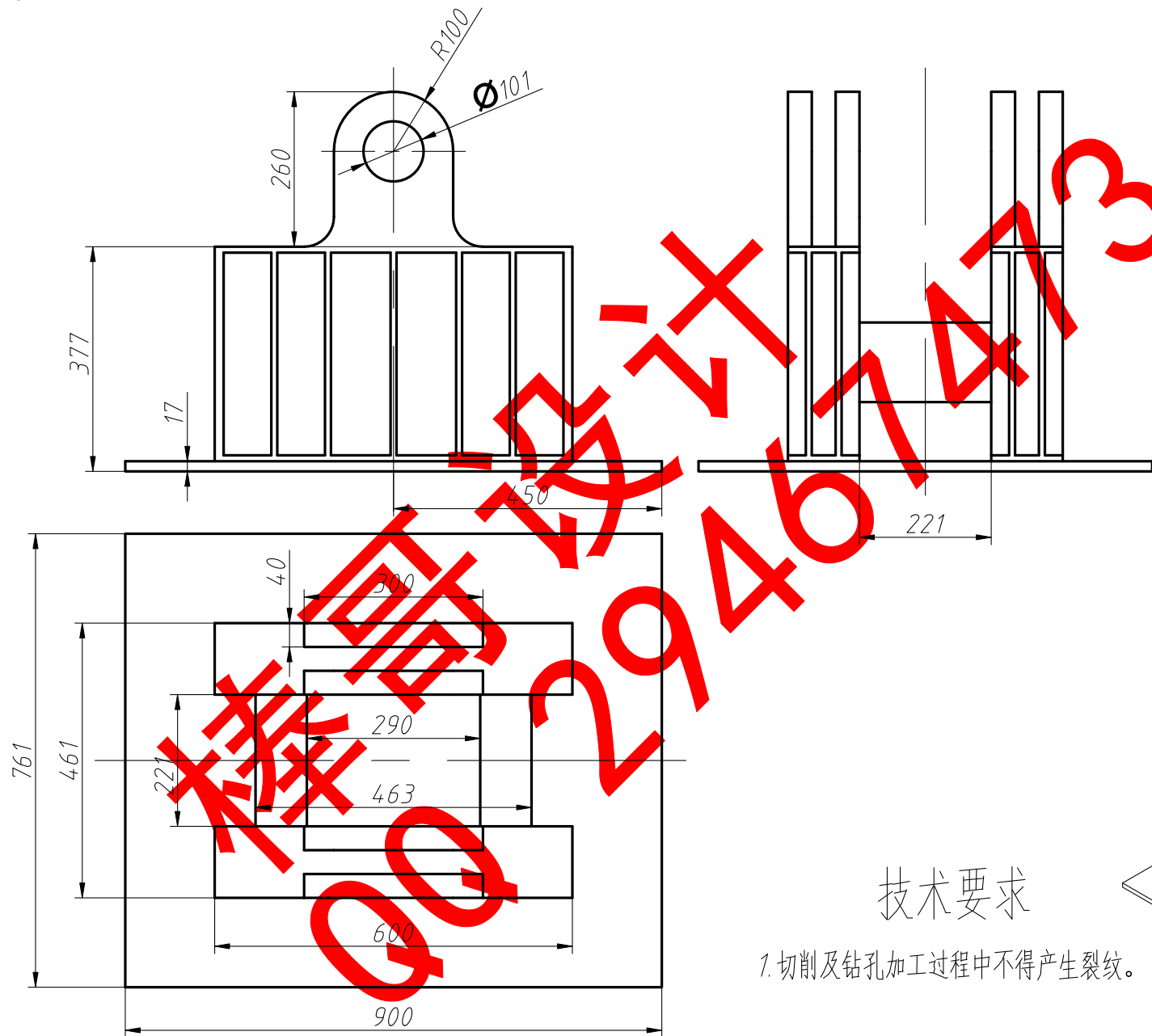


技术要求

1. 切削及钻孔加工过程中不得产生裂纹。

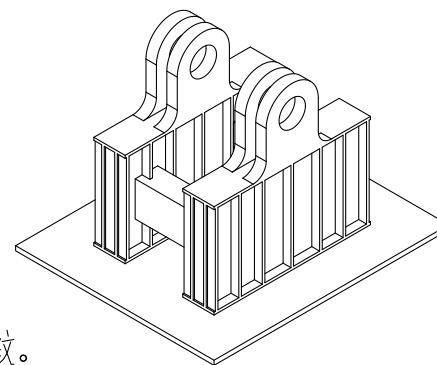
制图		2013.4.06	前上梁工作台板	比例	1:15
审核				BS.35	
			16Mn钢		

A4-前支座



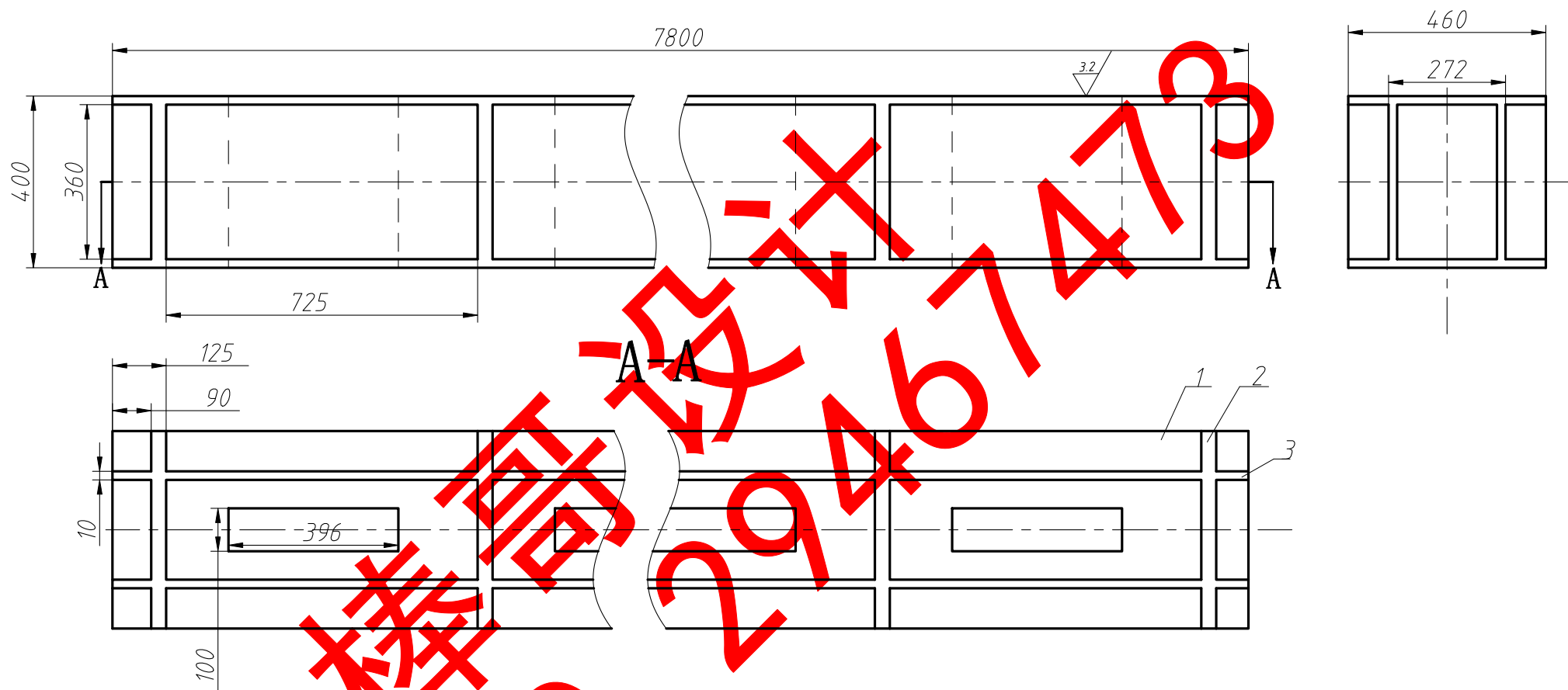
技术要求

1. 切削及钻孔加工过程中不得产生裂纹。



制图		2013.4.06	前支座 16Mn钢	比例	1:10
审核				BS.36	

A4-上下横梁

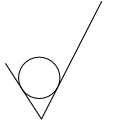


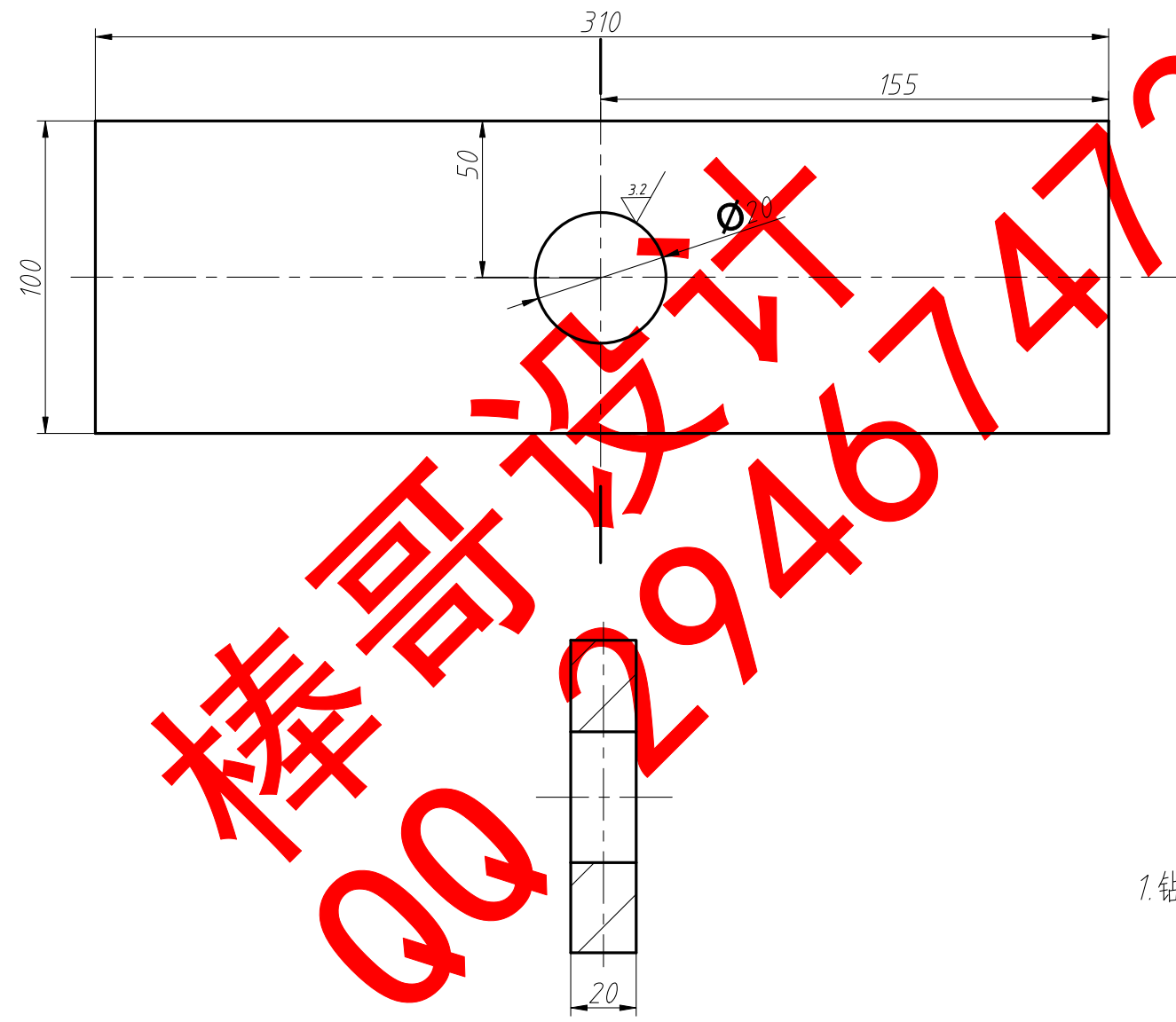
技术要求

1. 棱边倒角 $2 \times 45^\circ$;
2. 焊接焊缝要符合强度要求和标准。

3	横梁	2	10×360×7800/16Mn钢	
2	纵梁	4	35×360×460/16Mn钢	
1	主板	2	20×460×7800/16Mn钢	
序号	名称	数量	材料	备注
制图		2013.4.06	上下横梁	比例 1:15
审核				BS.37

A4-上下横梁连接块

其余 

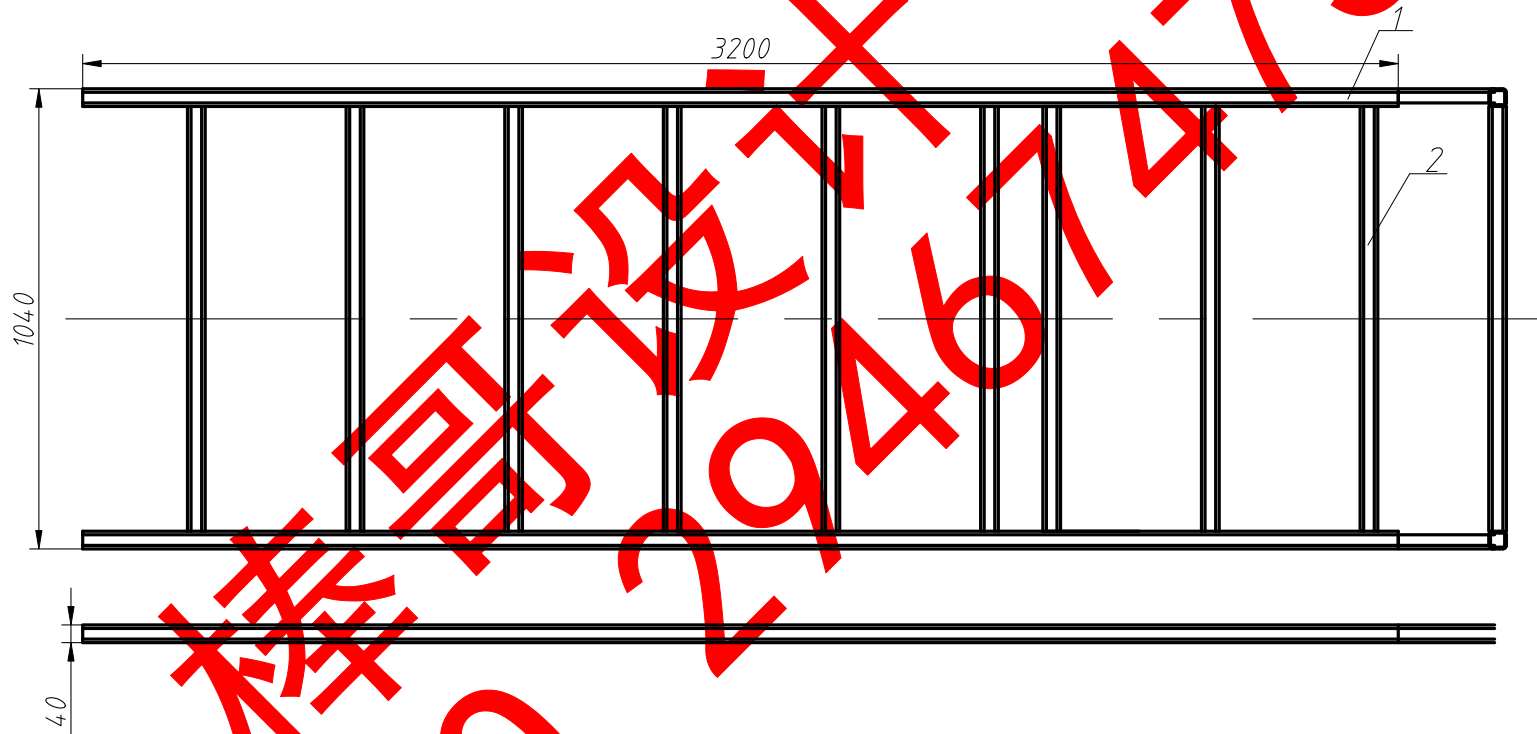


技术要求

1. 钻孔过程中不能产生裂纹。

制图		2013.4.06	上下横梁连接块	比例	1:2
审核				BS.38	
			16Mn钢		

A4-梯子

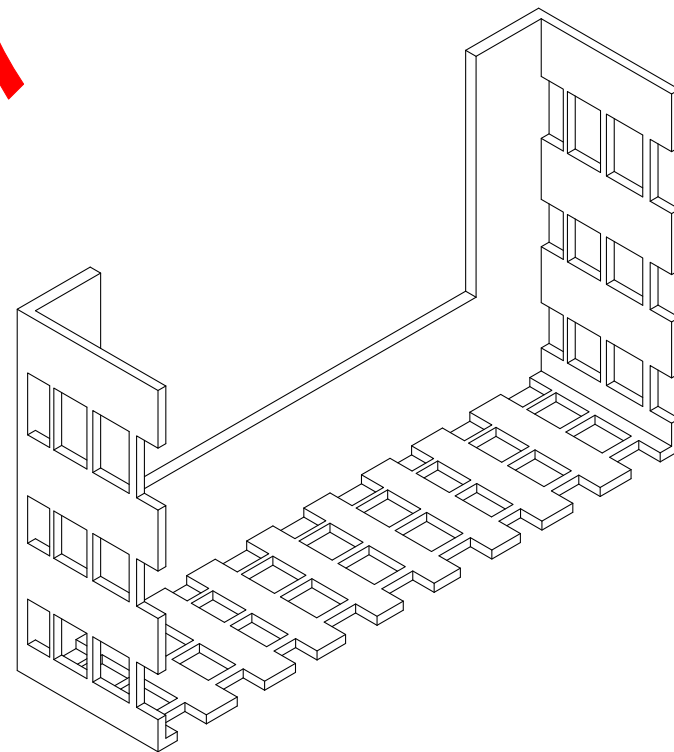
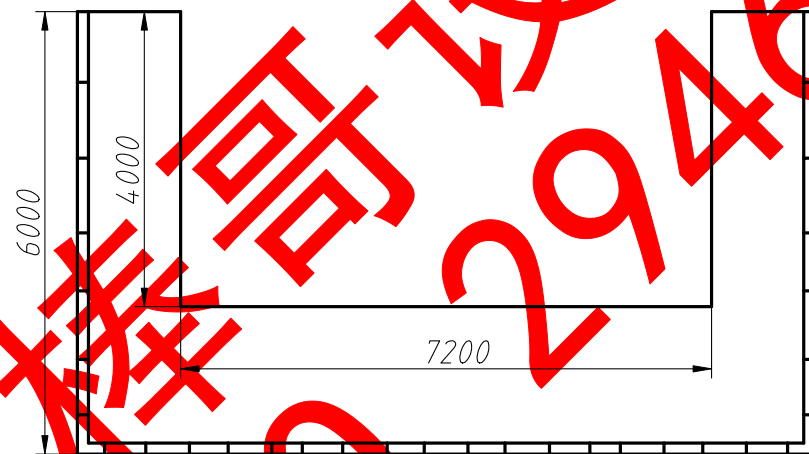
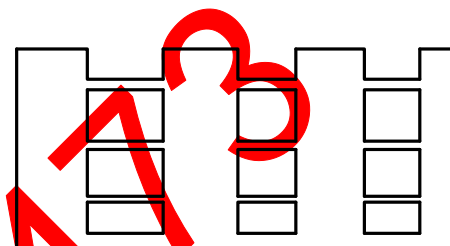
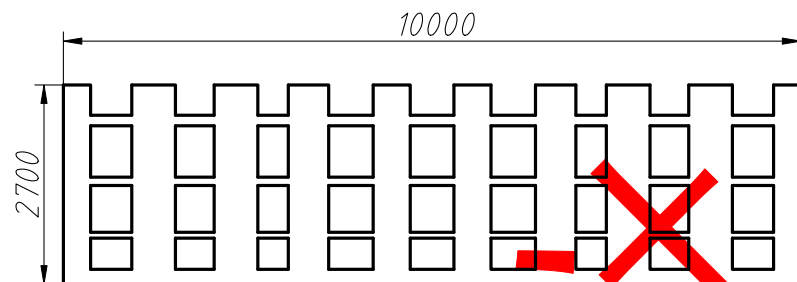


技术要求

1. 棱边倒角 $2 \times 45^\circ$;
2. 焊接焊缝要符合强度要求和标准。

2	短板		9	40×40×5/1000方钢				
1	长板		2	40×40×5/3200钢板				
序号	名 称		数量	材 料		备 注		
制图		2013.4.06	梯子				比例	1:15
审核							BS.39	
			由方形通管焊接					

A4-下工作台

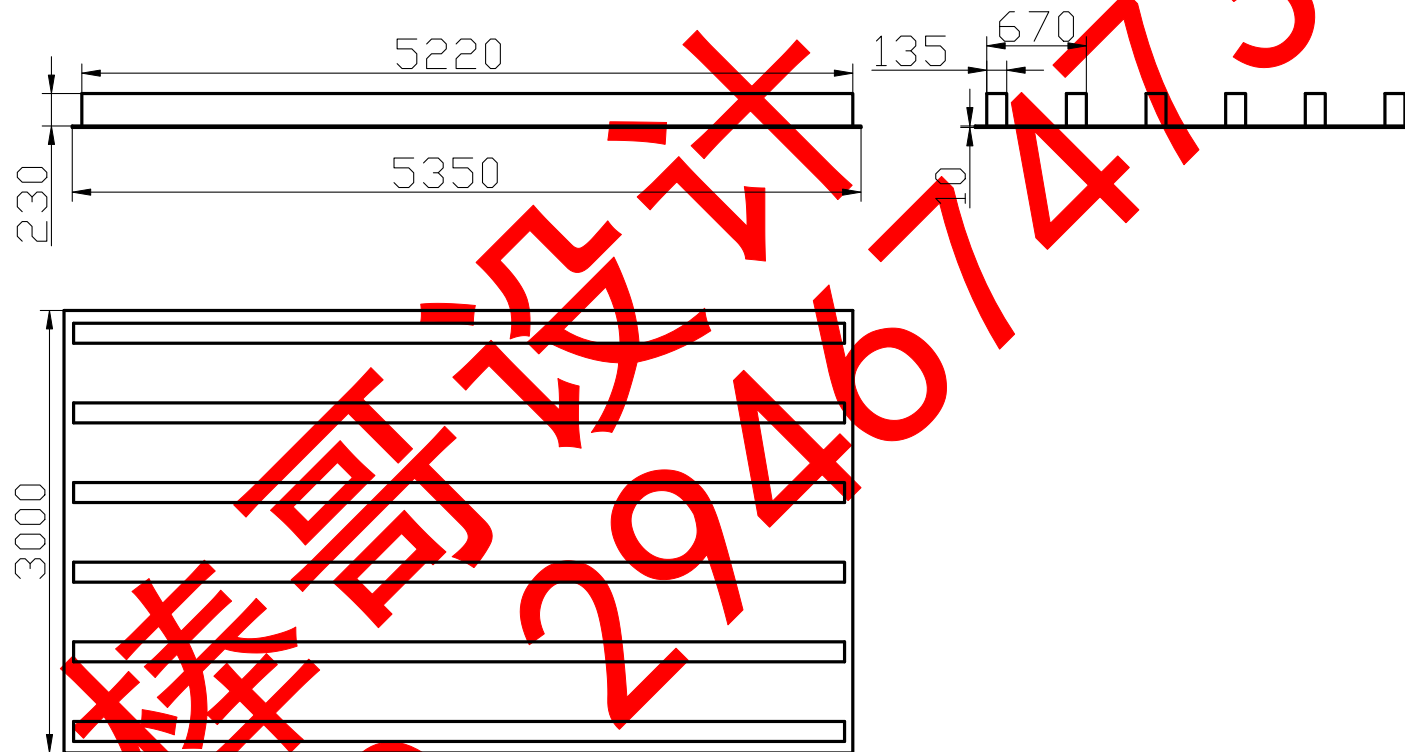


技术要求

1.焊接过程中要满足焊缝和强度要求。

制图		2013.4.06	下工作台	比例	1:100
审核				BS.40	
			铝合金		

A4-下梁工作板架

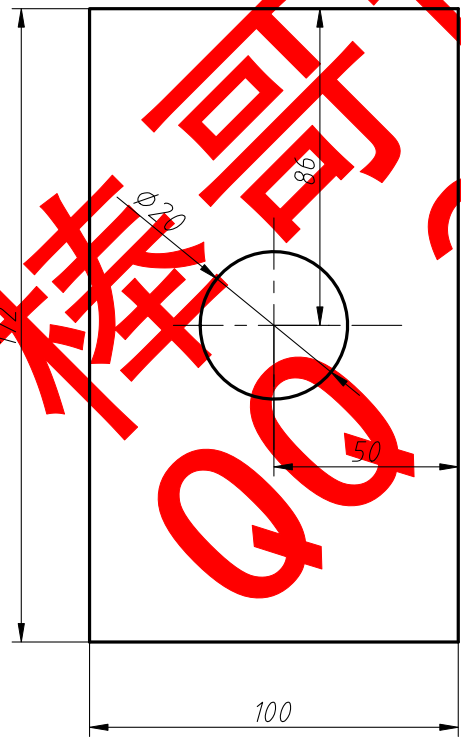
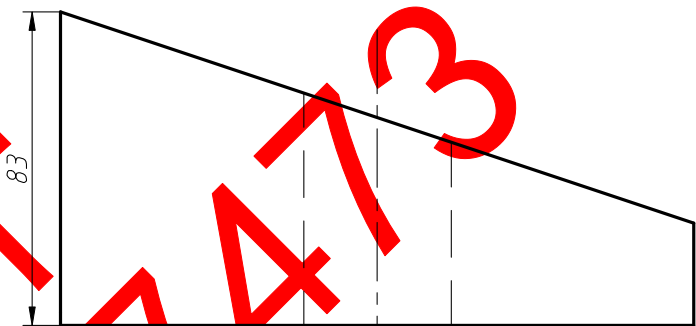
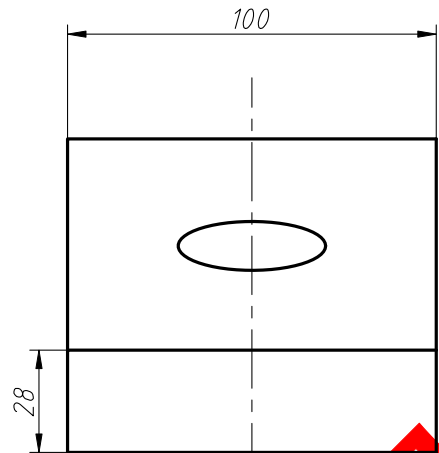


技术要求

1. 折弯过程中不得产生裂纹。

制图		2013.4.06	下横梁工作板架	比例	1:50
审核				BS.41	
			16Mn钢		

A4-下楔块

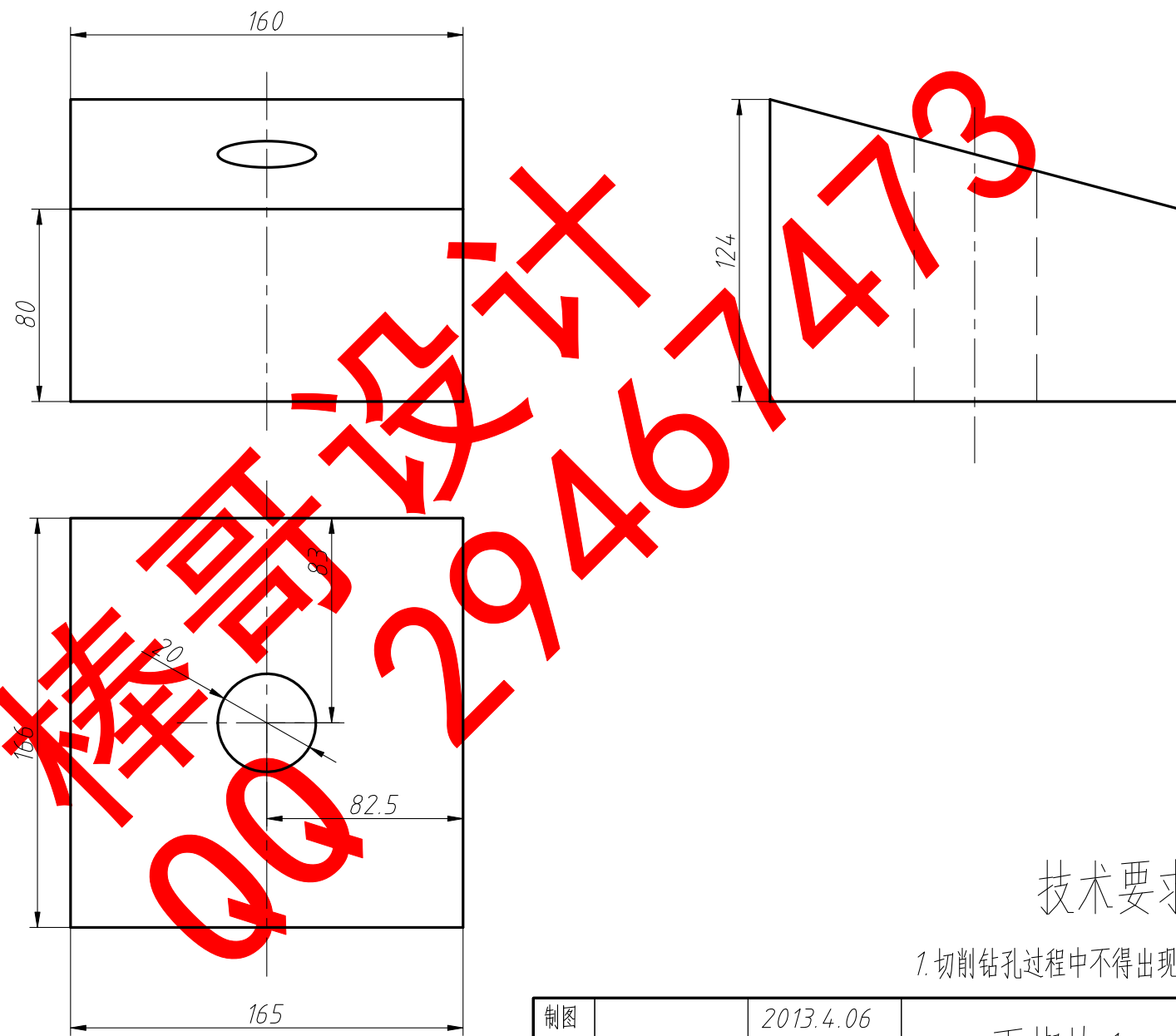


技术要求

1. 折弯过程中不得产生裂纹。

制图		2013.4.06	下楔块 16Mn钢	比例	1:2
审核				BS.43	

A4-下楔块1

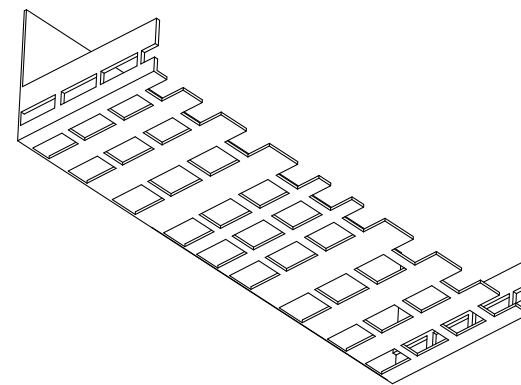
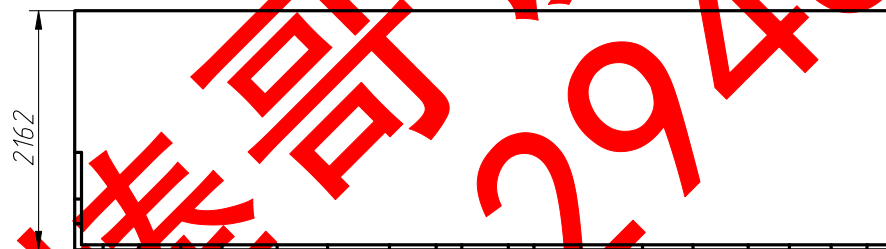
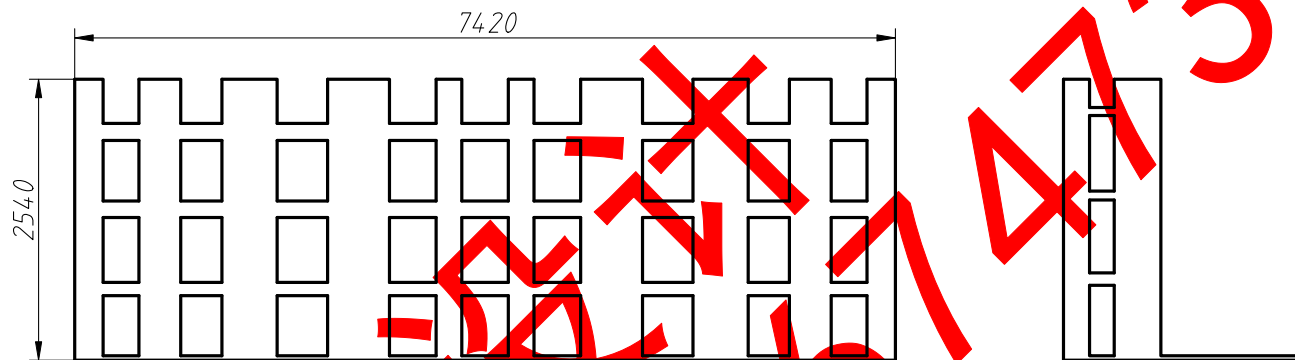


技术要求

1. 切削钻孔过程中不得出现裂纹。

制图		2013.4.06	下楔块1 16Mn钢	比例	1:1
审核				BS.42	

A4-中间工作台



技术要求

1. 焊接过程中要满足焊缝和强度要求。

制图		2013.4.06	中工作台	比例	1:600
审核				BS.44	
			铝合金		