

MDS/PT

A

B

C

D

E

F

G

H

VAF1120.3

技术要求

1. 垫板按现场实际需求安装。
2. 地脚螺栓使用M20*260标准化学锚栓。

17	VAF1120.3-3	连板	4	Q235	7.97	31.88	
16	GB/T 5781-2000	六角头螺栓全螺纹 C级	8		0.00	0.00	
15	GB/T 95-2002	平垫圈 C级	12		0.00	0.00	
14	GB/T 5783-2000	六角头螺栓 全螺纹	2		0.00	0.00	
13	GB/T 6170-2000	I型六角螺母 A级和B级	88		0.00	0.00	
12	VAF1120.3.6	斜拉筋	16	组焊件	610.08	9761.26	
11	VAF1120.3.5	横拉筋	4	组焊件	588.77	2355.08	
10	VAF1120.3.2	架体2	1	组焊件	8538.32	8538.32	
9	GB/T 5783-2000	六角头螺栓 全螺纹	160		0.00	0.00	
8	GB/T 95-2002	平垫圈 C级-22	160	4.8级	0.02	2.78	不处理
7	VAF1120.3.7	料台底架 - 短	2	组焊件	236.16	472.33	
6	VAF1120.3.4	轻轨-短焊件	2	组焊件	56.39	112.79	
5	JB/ZQ 4763-2006	地脚螺栓M20*260	70	钢	0.68	47.74	
4	GB/T 5781-2000	六角头螺栓全螺纹 C级	88		0.00	0.00	
3	VAF1120.3-1	垫板	100	Q235	0.58	58.50	
2	VAF1120.3.3	轻轨焊件	2	组焊件	921.58	1843.16	
1	VAF1120.3.1	架体1	1	组焊件	8538.24	8538.24	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注

12127项目
1件名称
料台支撑组件

设计		
审核		
标准		
批准		

图号

VAF1120.3

材料	材质
件数	净重
1	3189247
共页	第页
5/78	1:75
项目号	

1

2

3

4

5

6

7

8

9

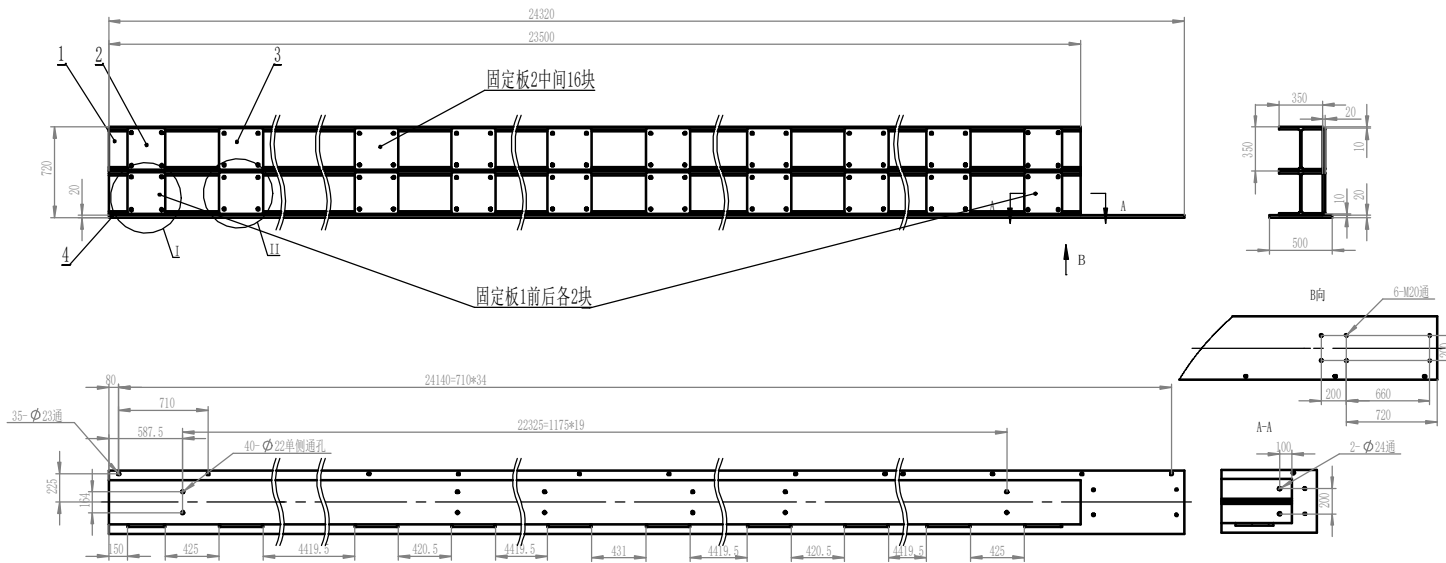
10

H

MDSOFT

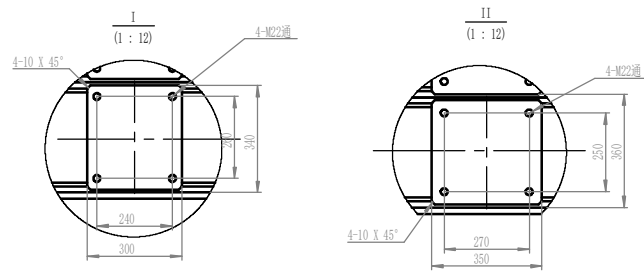
VAF1120.3.1

12.5
加工处

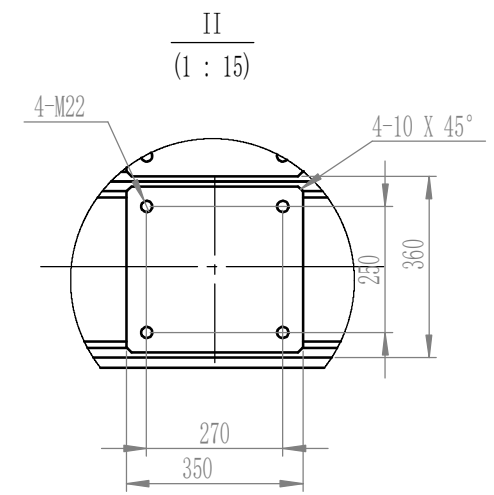
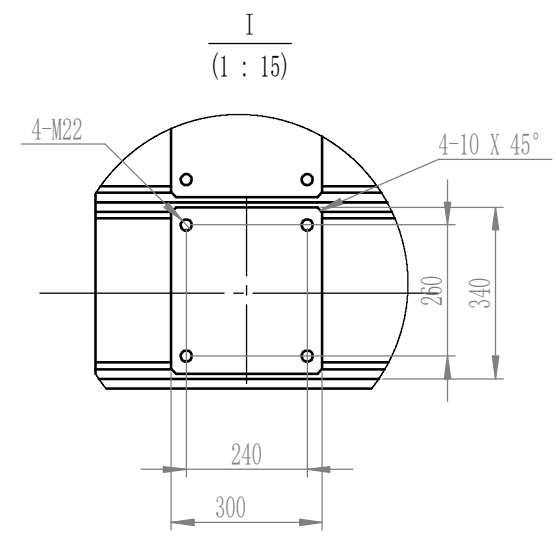
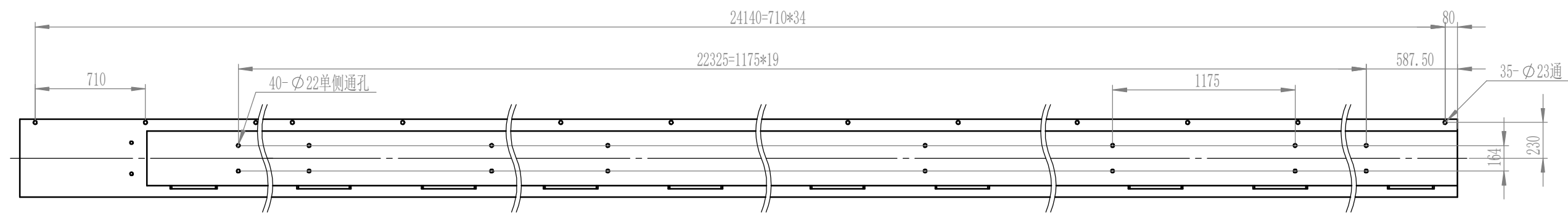
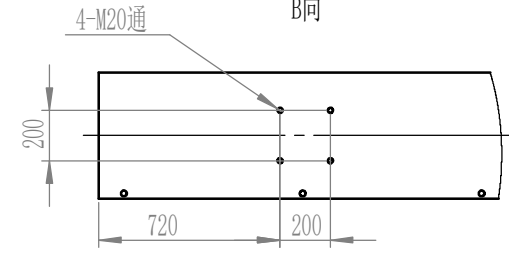
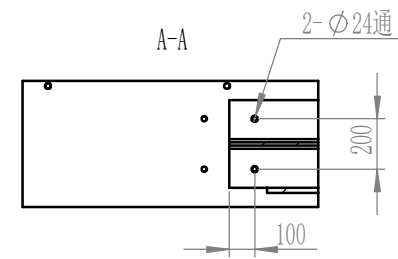
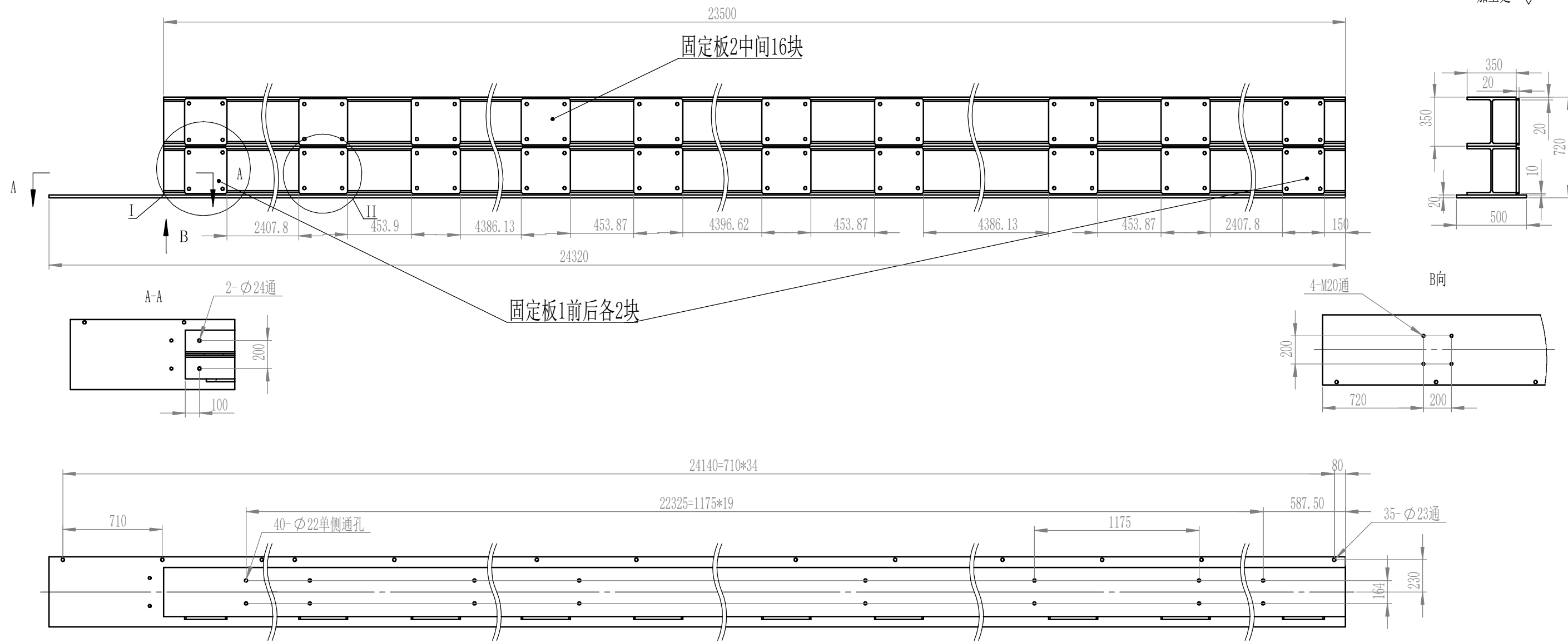


技术要求:

1. 架体1要求断续焊 (除两工字钢连接处), 保证整体强度, 焊后清理焊缝, 各零件按图中位置打孔, 焊接时保证各孔位置正确, 棱边倒钝。
2. 底板按基建标准加工地脚螺栓孔 $\phi 23$ 单侧通孔35个。
3. 工字钢按提供厂家实际长度两段之间满焊。



序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
4	本图	底板	1	Q235	1896.96	1896.96	
3	本图	固定板2	16	Q235	17.75	284.00	
2	本图	固定板1	4	Q235	15.18	60.70	
1	本图	350H型钢	2	Q235	3150.76	6301.51	
				名称	架体1		材料
				图号	VAF1120.3.1		组焊件
设计					件数	净重	比例
审核					1	8538242	1:30
标准					共 页	第 页	
批准					项目号		



技术要求:

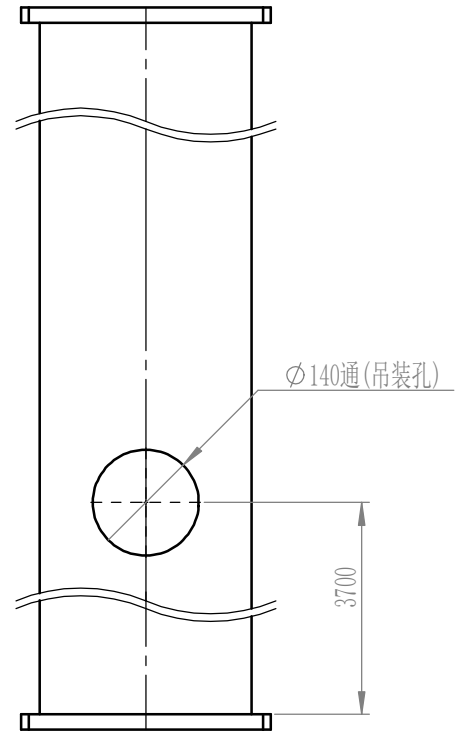
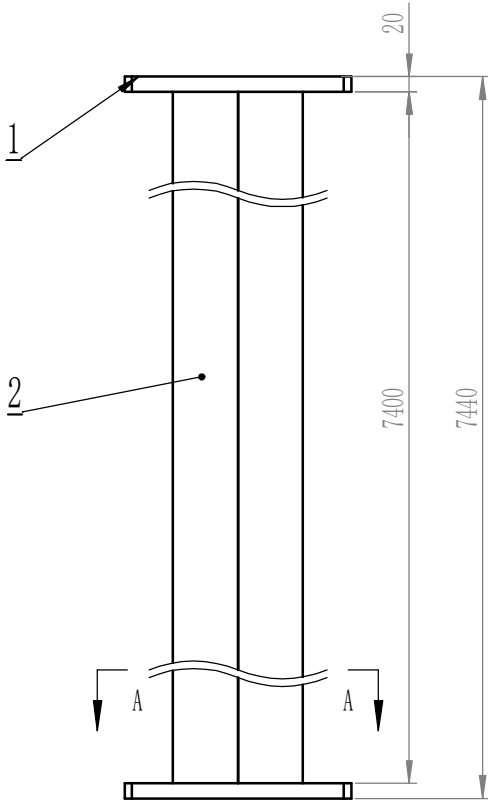
1. 架体2要求断续焊，保证整体强度，焊后清理焊缝，各零件按图中位置打孔，焊接时保证各孔位位置正确，棱边倒钝。
2. 底板按基建标准加工地脚螺栓孔 φ23单侧通孔35个。
3. 客户自备。

4	本图	固定板2	16	Q235	17.75	284.00	借用	
3	本图	固定板1	4	Q235	15.18	60.70	借用	
2	本图	底板	1	Q235	1896.96	1896.96	借用	
1	本图	350H钢	2	Q235	3150.76	6301.51	借用	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注	
		名称	架体2			材料	组焊件	
设计						件数	净重	比例
审核		图号	1	8538317	1:30			
标准			共页	27	第页			
批准			项目号					
		图号	VAF1120.3.2					

VAF1120.3.5

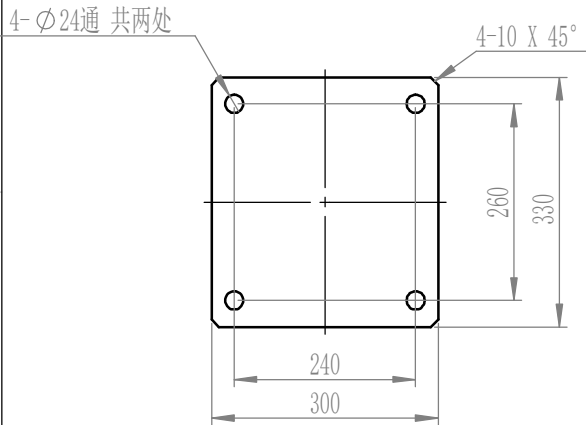
加工处 $\nabla_{12.5}$

A

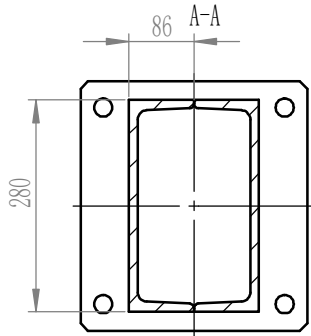


B

C



D



E

- 技术要求
1. 整体断续焊, 焊后清理焊缝。
 2. 锐边倒钝。

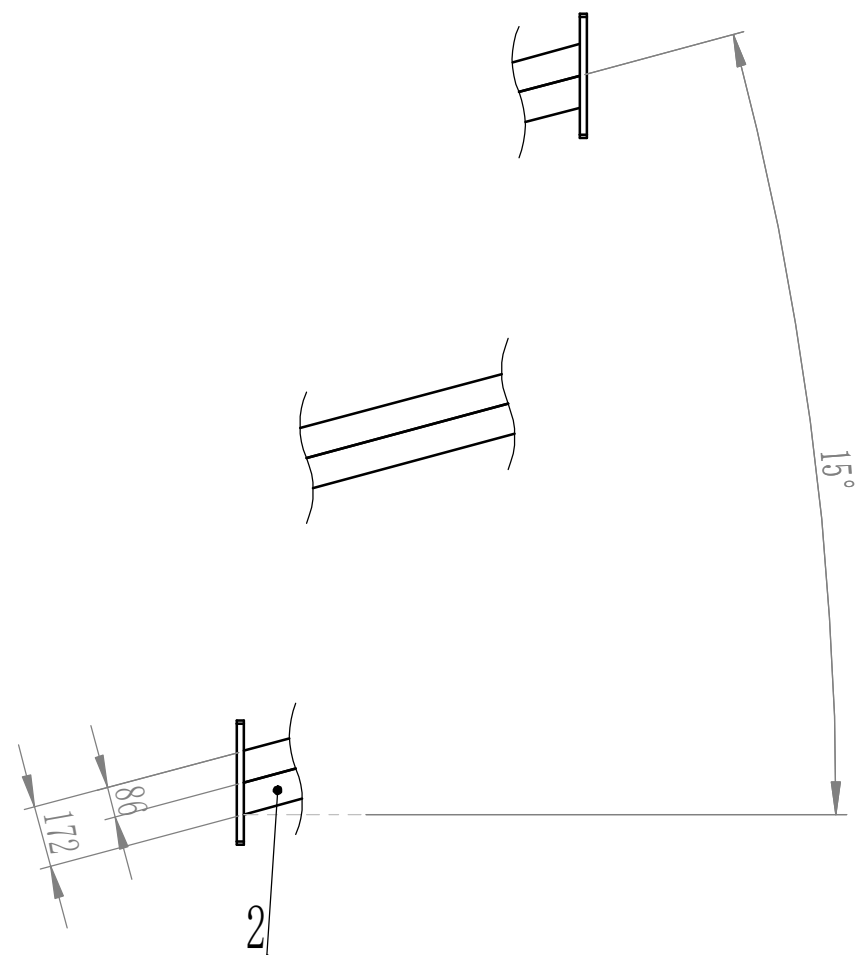
2	本图	槽钢	2	Q235	293.82	587.65		
1	本图	连接板	2	材质 <未指定>	1.94	3.88		
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注	
		名称	横拉筋			材料	组焊件	
设计						件数	净重	比例
审核		图号	VAF1120.3.5			4	588768.	1:10
标准						共页	73	第页
批准						项目号		

A

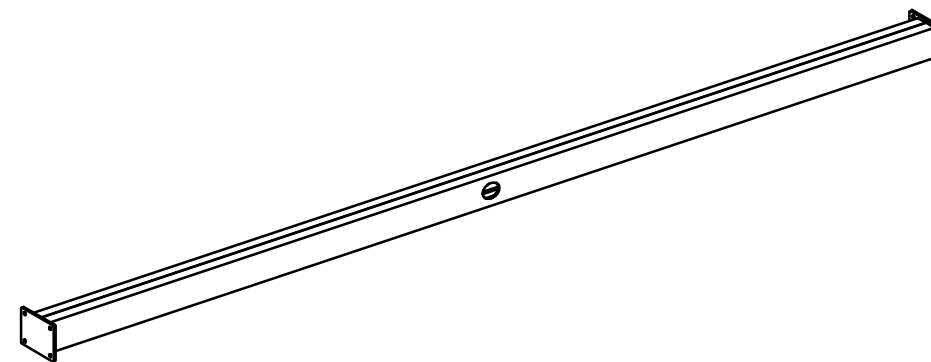
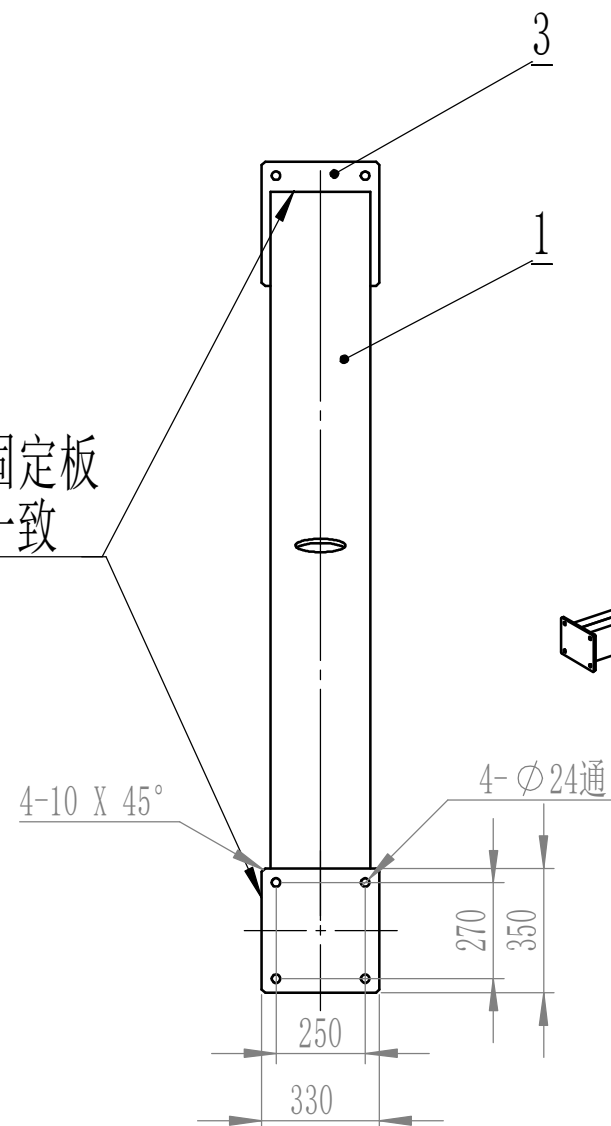
B

C

D

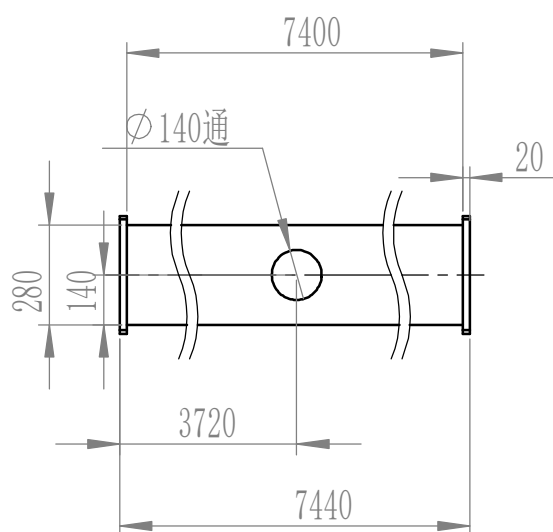


上下两固定板
孔位一致



技术要求

1. 整体断续焊，焊后清理焊缝。
2. 锐边倒钝。
3. 两个斜拉筋用槽钢280*86加工

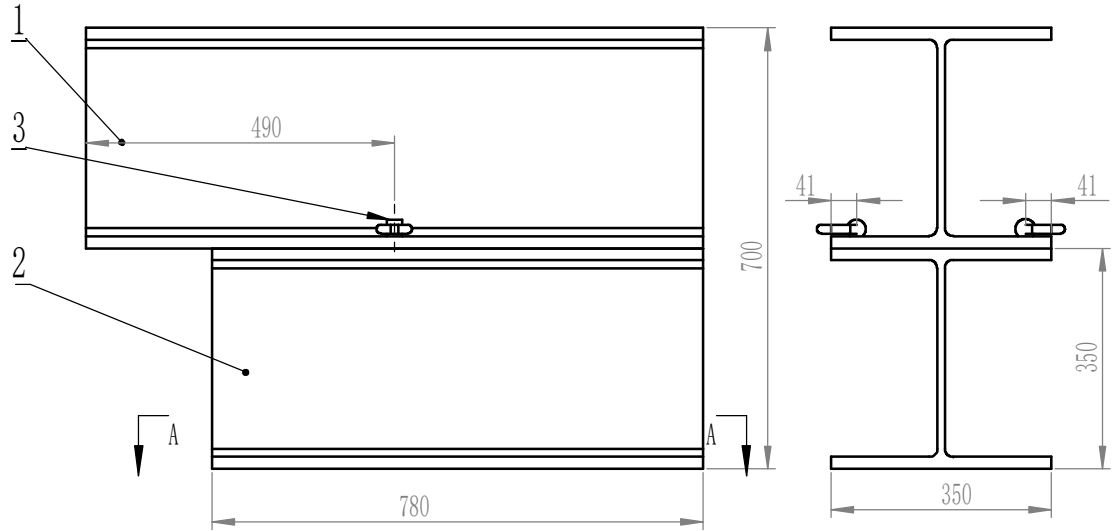


3	本图	固定板3	2	材质〈未指定〉	2.27	4.54		
2	本图	斜拉筋2	1	Q235	304.20	304.20		
1	本图	斜拉筋1	1	Q235	304.20	304.20		
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注	
		名称	斜拉筋			材料	组焊件	
设计						件数	净重	比例
审核		图号	VAF1120.3.6			16	610078.	1:30
标准						共 页	75	第 页
批准					项目号			

VAF1120.3.7

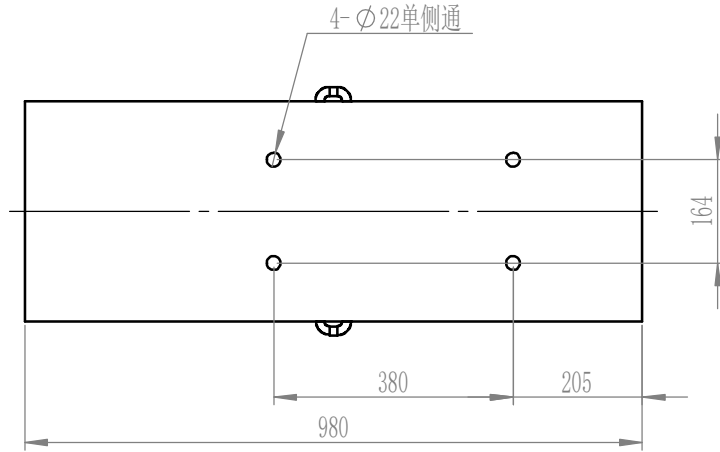
加工孔 12.5
锐边倒钝

A

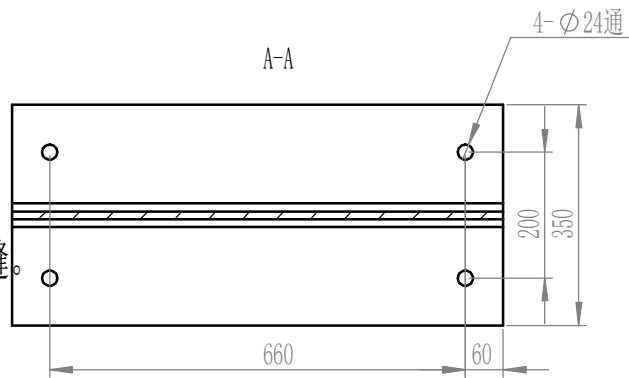


B

C



D



- 技术要求
1. 整体断续焊，焊后清理焊缝。
 2. 锐边倒钝。

E

3	1t	焊接吊耳	2	外购	0.34	0.69	
2	本图	350H钢-短2	1	Q235	120.05	120.05	
1	本图	350H钢-短	1	Q235	131.39	131.39	

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注	
		名称	料台底架 - 短			材料	组焊件	
设计						件数	2	净重
审核		图号	VAF1120.3.7			共 页	15 第 页	
标准						项目号		
批准								

VAF1120.3-3



锐边倒钝

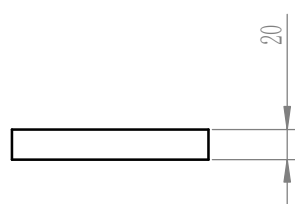
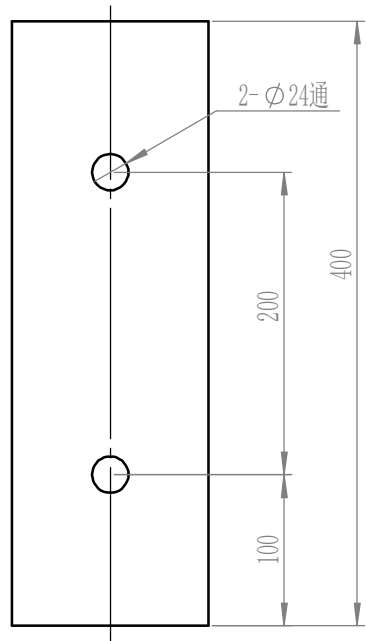
A

B

C

D

E



				名称	连板	材料	Q235	
						件数	净重	比例
设计				图号	VAF1120.3-3	4	7970.85	1:5
审核						共 页	第 页	
标准						项目号		
批准								