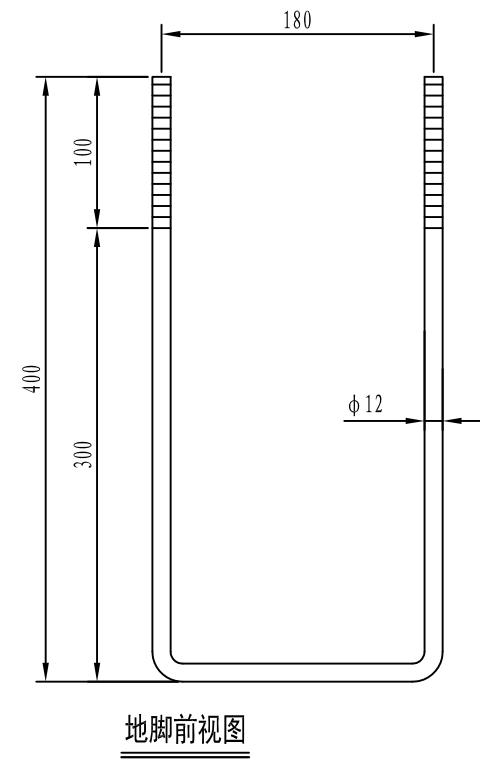
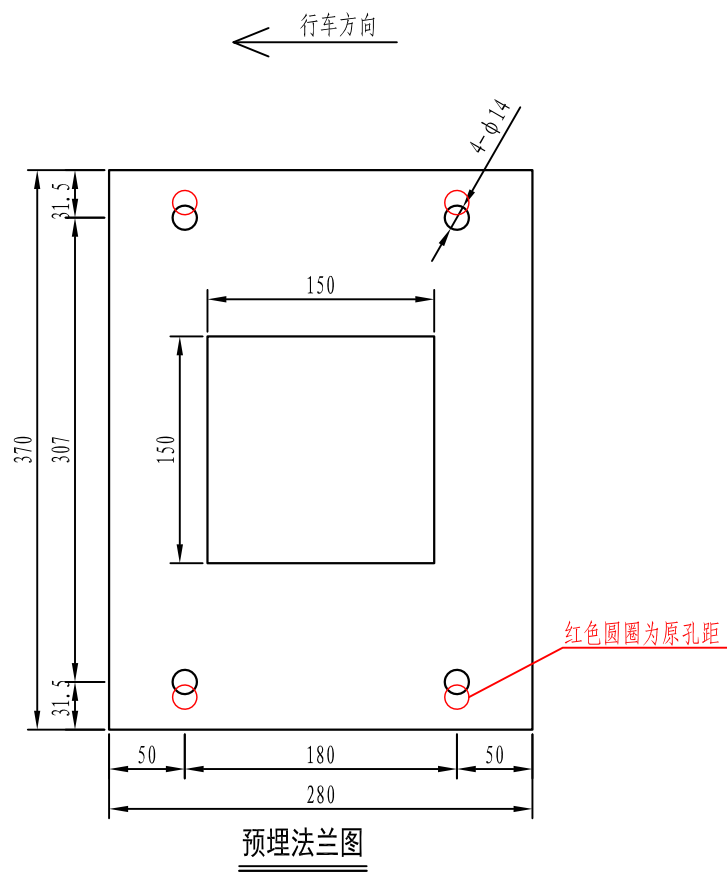


- 说明:
- 1、图中尺寸均以毫米计。
 - 2、各组件整体热镀锌，地脚螺栓镀锌量为 $350\text{g}/\text{m}^2$ ，法兰盘及垫板镀锌量为 $600\text{g}/\text{m}^2$ 。
 - 3、本项目一体化关道机预埋法兰加工数量为8块（1203-1-u-3），地脚螺栓加工数量为16根，螺母数量为96个（含配套平、弹垫）。

3	法 兰 板 370×280	1	Q235A, δ=10	
2	螺 母 M12	12	GB6170-86	含平垫、弹垫
1	地脚螺栓	2	45#, 圆钢 φ12	
序号	名 称	数量	材 料	备 注

		一体化关道机预埋件加工图	绘图		复核		审核		图号	
--	--	--------------	----	--	----	--	----	--	----	--