

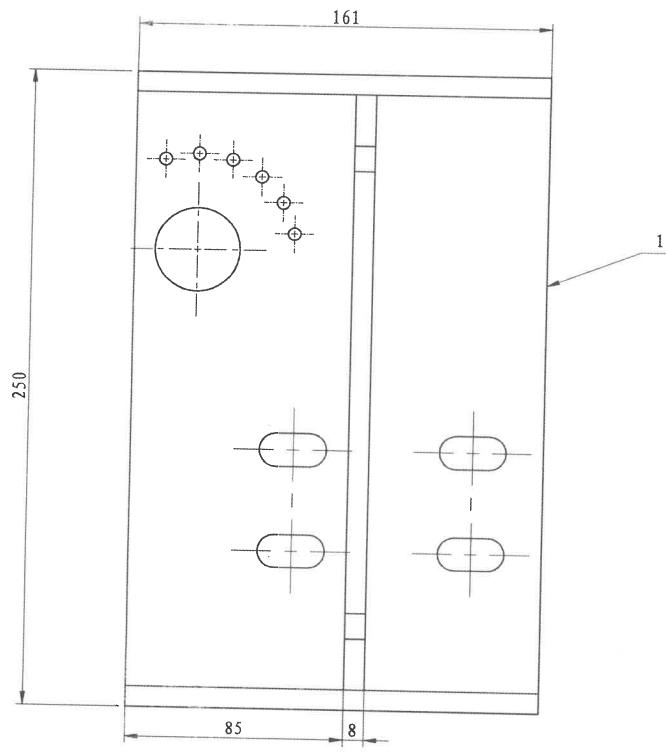
按清单生产，序号4件不需要提供

序号	代号	名称	数量	材料	单件	总计	备注
15	GB/T 93	弹簧垫圈 12	32		.004	.081	
14	GB/T 97.1	垫圈 12	32		.006	.144	
12	GB/T 6170	六角螺母M12	4		.015	.060	
12	JR1011602.2L	提拉安装板焊接件L	1	焊接件	3.548	3.548	
11	JR1011602-2	外加强板	1	热轧钢板 δ 8.0/Q235B	.000	.000	
10	JR1011602-1	内加强板	1	热轧钢板 δ 8.0/Q235B			
9	GB/T 5783	六角螺栓 M12×25	12		.039	.464	
8	JR1011602.1	U型板焊接件	2	焊接件	.000	.000	
7	GB/T 5873	六角螺栓M12×35	16				
6	JR1011602.2R	提拉安装板焊接件R	1	焊接件			
5	GB/T 93	弹簧垫圈8	6				
4	JR1011602-2	安全钳提拉系统	1	组件			
3	GB/T 97.1	垫圈8	6		.048	.380	
2	GB/T 5873	六角螺栓M12×30	4		.000	.000	
1	GB/T 5873	六角螺栓M8×16	7		.000	.000	

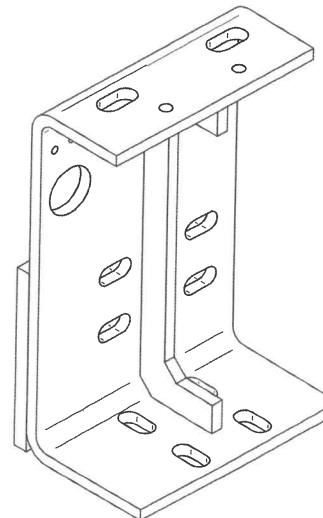
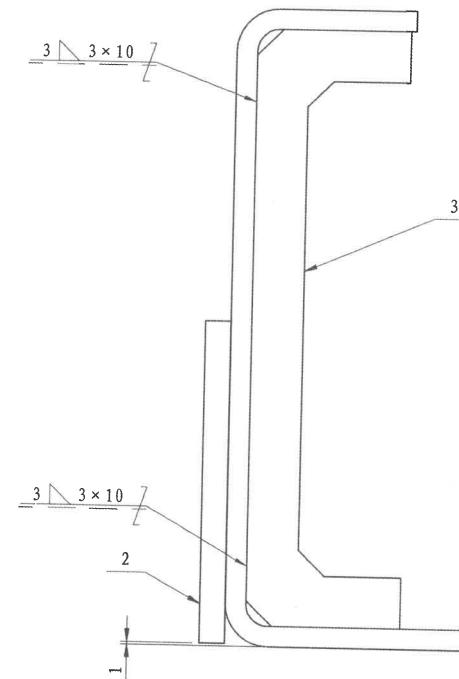
组件							Giant 巨人机电 M&E
标记	处数	更改文件号	签名	年.月.日	阶段标记	重量	
设计			标准化				
审核						.000 kg	1:5
工艺			批准		共 1 张	第 1 张	JR1011602

技术要求

安全钳提拉系统按《JR1011GG002安全钳提拉系统购买规格书》采购。



80010206 OX-210BT 提拉机构(按JR1011602制作) 灰色RAL7037 中英文 巨人机电 P2



技术要求

1. 焊接牢固美观, 焊后去除焊渣;
2. 喷涂颜色按生产指令;
3. 加工未注公差参照《Q/JR 1011未注尺寸和形位公差标准》。

序号	代号	名称	数量	材料		备注
				单件	总计	
3	JR1011602.2-3	加强筋	1	热轧钢板 δ 8.0/Q235B	.000	.000
2	JR1011602.2-2	垫板	1	热轧钢板 δ 10/Q235B	1.483	1.483
1	JR1011602.2-1L	提拉安装板L	1	热轧钢板 δ 8.0/Q235B	3.668	3.668

焊接件

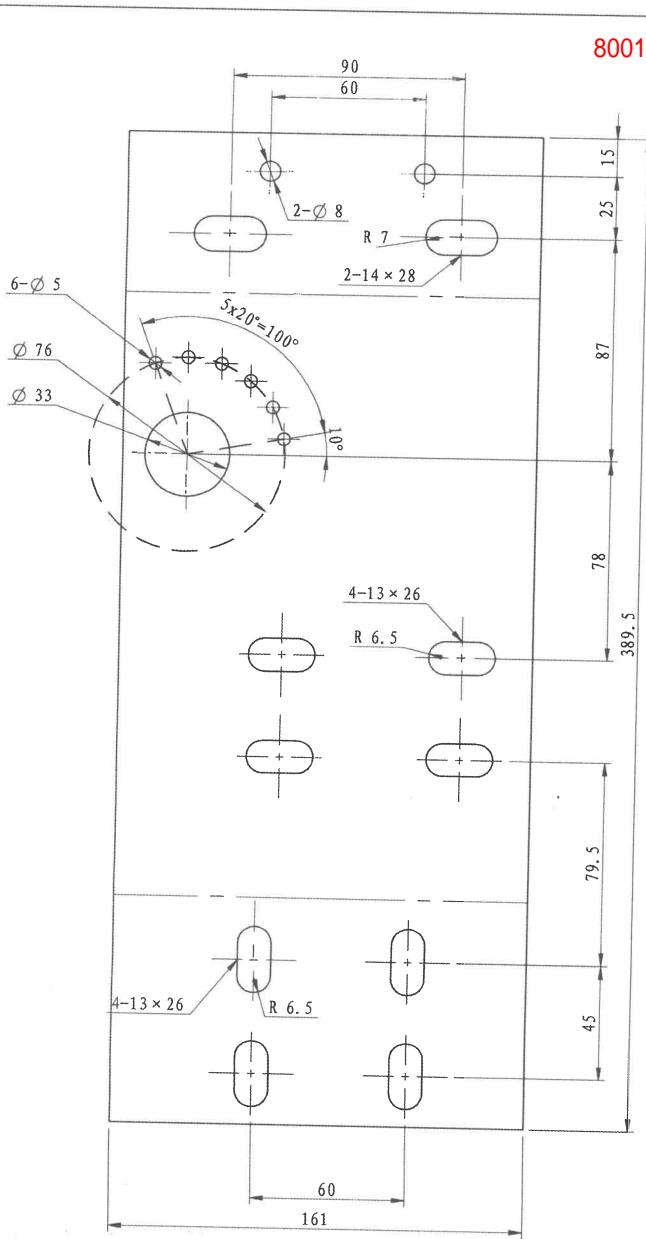
图号	备注	设计		标准化	阶段标记		重量	比例
		处数	更改文件号		签名	年.月.日		
JR1011602.2L	本图	审核					.000 kg	1:2
JR1011602.2R	本图对称	工艺		批准				

共 1 张 第 1 张

Giant 巨人机电
M&E

提拉安装板焊接件L

JR1011602.2L



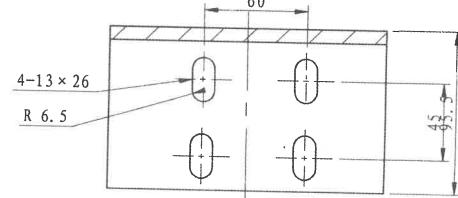
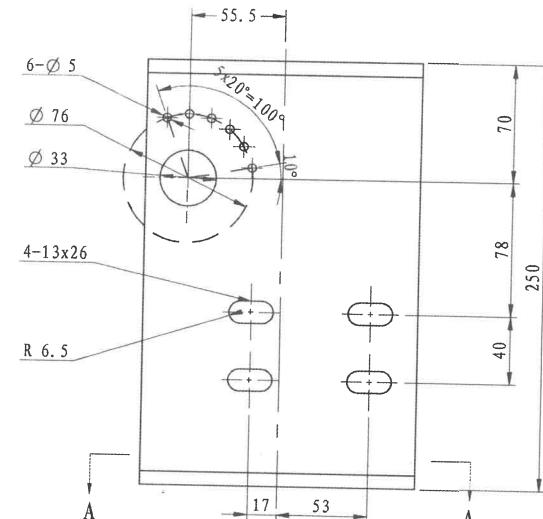
展开参考图

技术要求

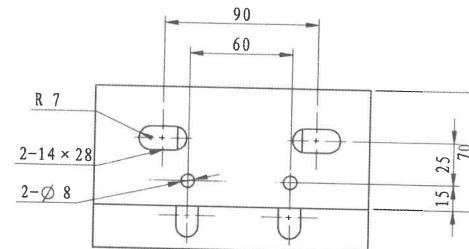
1. 折弯内圆角R4;
2. 折弯系数6.5;
3. 去毛刺, 锐角倒钝;
4. 加工未注公差参照《Q/JR 1011未注尺寸和形位公差标准》。

图号	备注
JR1011602.2-1L/FB	本图
JR1011602.2-1R/FB	本图对称

6

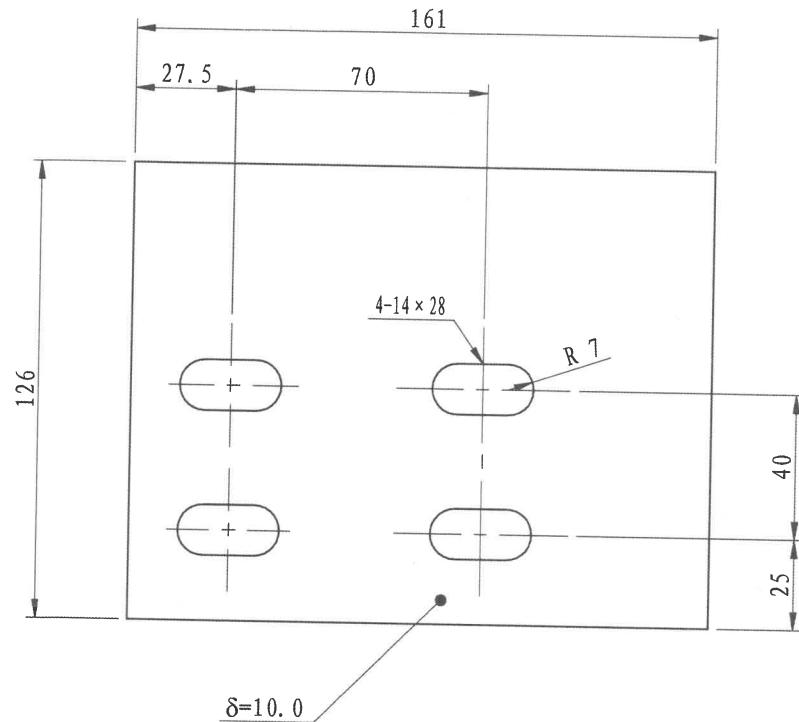


剖面 A-A



标记	处数	更改文件号	签名	年.月.日	热轧钢板 δ 8.0/Q235B			Giant 巨人机电 M&E		
设计			标准化		阶段标记	重量	比例			
审核						3.668 kg	1:3	提拉安装板L		
工艺			批准		共 1 张 第 1 张			JR1011602.2-1L		

80010206 OX-210BT提拉机构(按JR1011602制作) 灰色RAL7037 中英文 巨人机电 P4

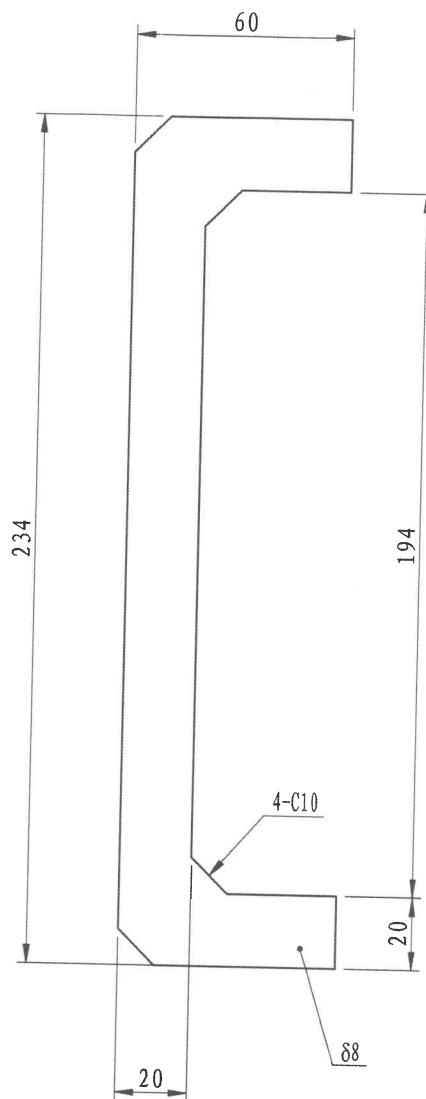


技术要求

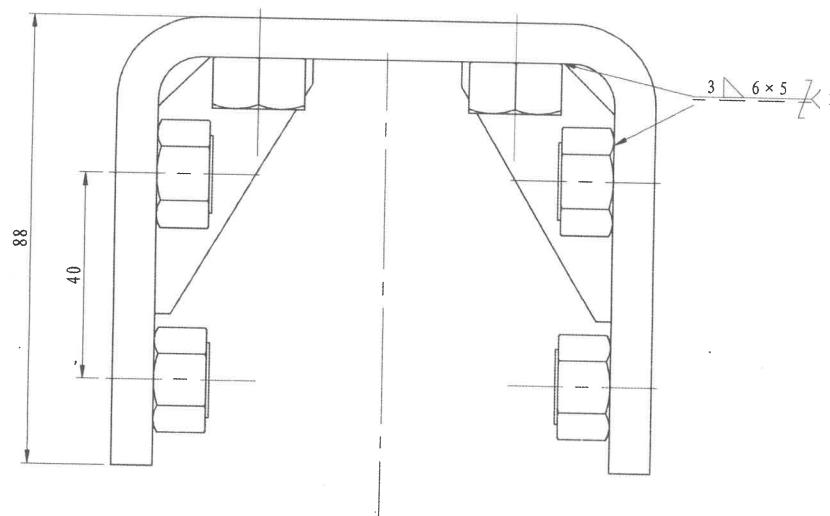
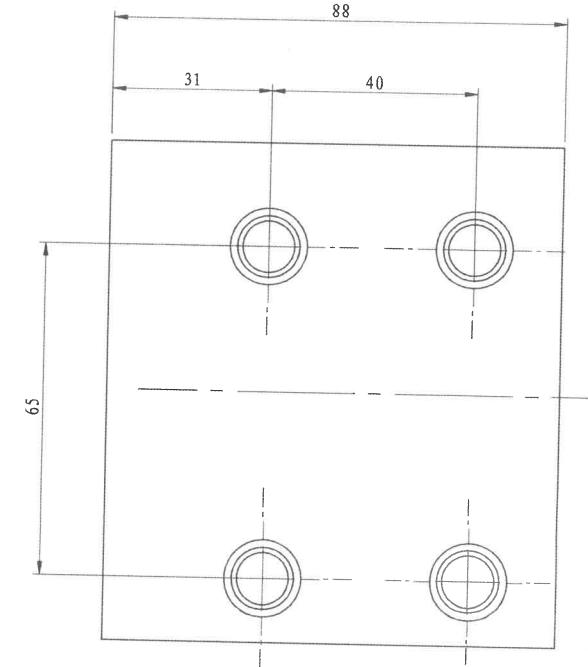
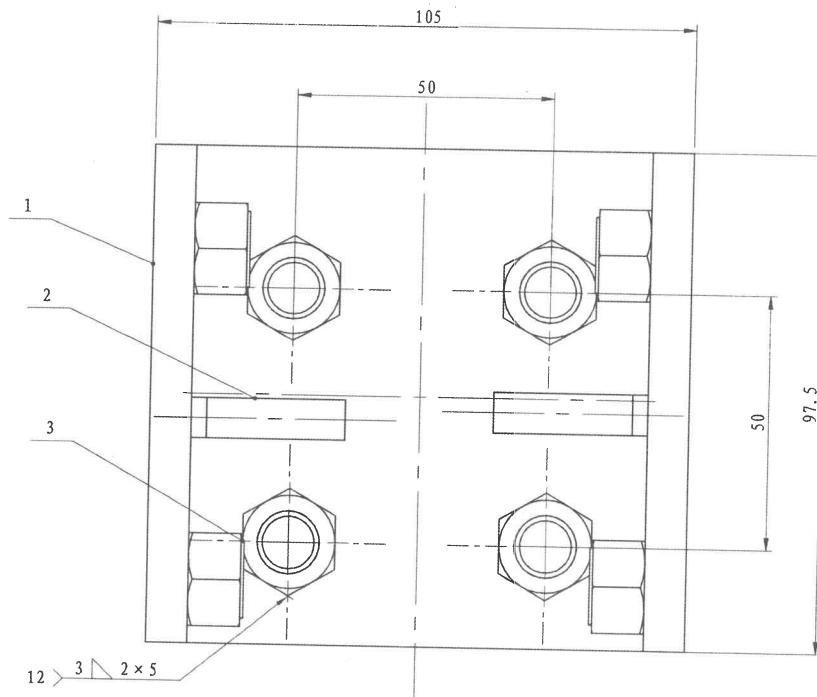
1. 去毛刺, 锐边倒钝;
2. 加工未注公差参照《Q/JR 1011未注尺寸和形位公差标准》。

					热轧钢板 $\delta 10/Q235B$	Giant 巨人机电 M&E
标记	处数	更改文件号	签名	年.月.日		
设计			标准化		阶段标记	重量
						比例
审核					1.483 kg	1:2
工艺			批准		共 1 张	第 1 张
					JR1011602.2-2	

80010206 OX-210BT提拉机构(按JR1011602制作) 灰色RAL7037 中英文 巨人机电 P5



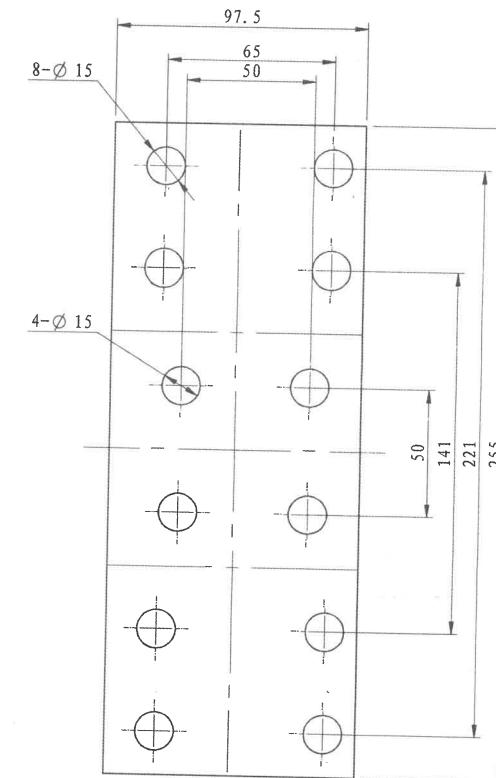
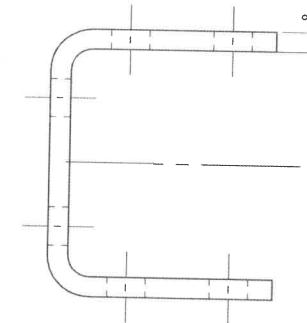
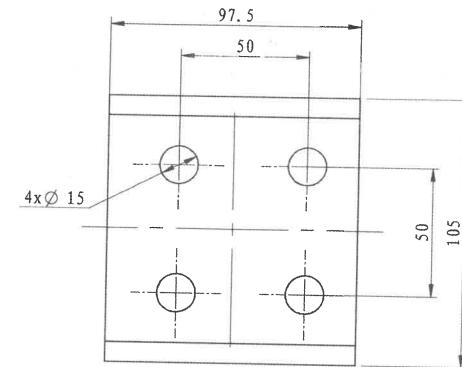
						热轧钢板 $\delta 8.0/Q235B$	Giant 巨人机电 M&E			
标记	处数	更改文件号		签名	年.月.日					
设计			标准化			阶段标记	重量	比例	加强筋	
								1:2		
审核										
工艺			批准			共 1 张	第 1 张		JR1011602.2-3	



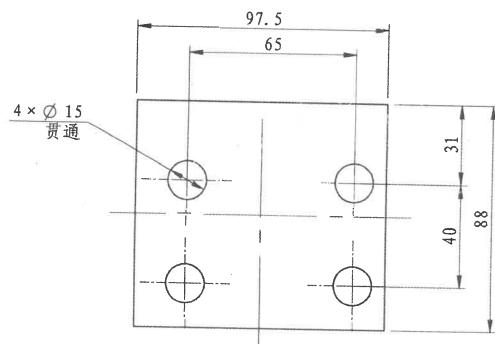
技术要求

1. 焊接牢固美观, 焊后去焊渣;
 2. 喷涂时注意保护好螺纹孔;
 3. 喷涂颜色按生产指令;
 4. 加工未注公差参照《Q/JR 1011未注尺寸和形位公差标准》。

3	GB\T6170		改制螺母M12		12			.016	.194	
2	JR1011602.1-2		加强筋		2	热轧钢板 δ 8.0/Q235B		.053	.106	
1	JR1011602.1-1		U型板		1	热轧钢板 δ 8.0/Q235B		1.424	1.424	
序号	代号		名称		数量	材料		单件	总计	备注
						焊接件		质量(kg)		
标记	处数	更改文件号	签名	年.月.日		U型板焊接件				
设计		标准化						阶段标记	重量	比例
审核								.000 kg	1:1	
工艺		批准				共 1 张		第 1 张		



展开参考图

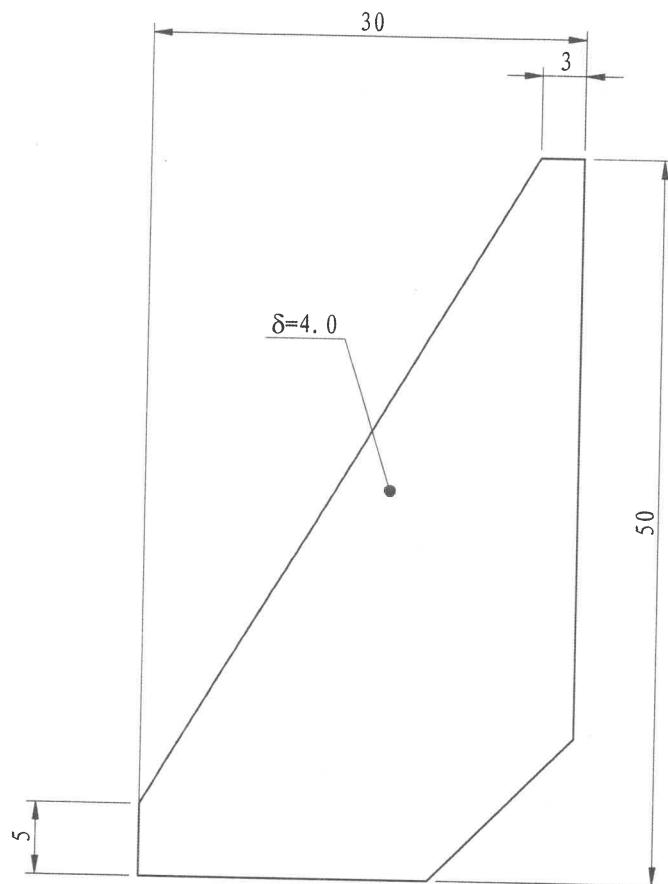


技术要求

1. 折弯内圆角R4;
2. 折弯系数6.5;
3. 去毛刺, 锐角倒钝;
4. 加工未注公差参照《Q/JR 1011未注尺寸和形位公差标准》。

							热轧钢板 δ 8.0/Q235B			Giant 巨人机电 M&E	
标记	处数	更改文件号		签名	年.月.日						
设计		标准化			阶段标记			重量	比例		
审核								1.424 kg	1:2		
工艺		批准			共 1 张 第 1 张					JR1011602.1-1	

80010206 OX-210BT提拉机构(按JR1011602制作) 灰色RAL7037 中英文 巨人机电 P8

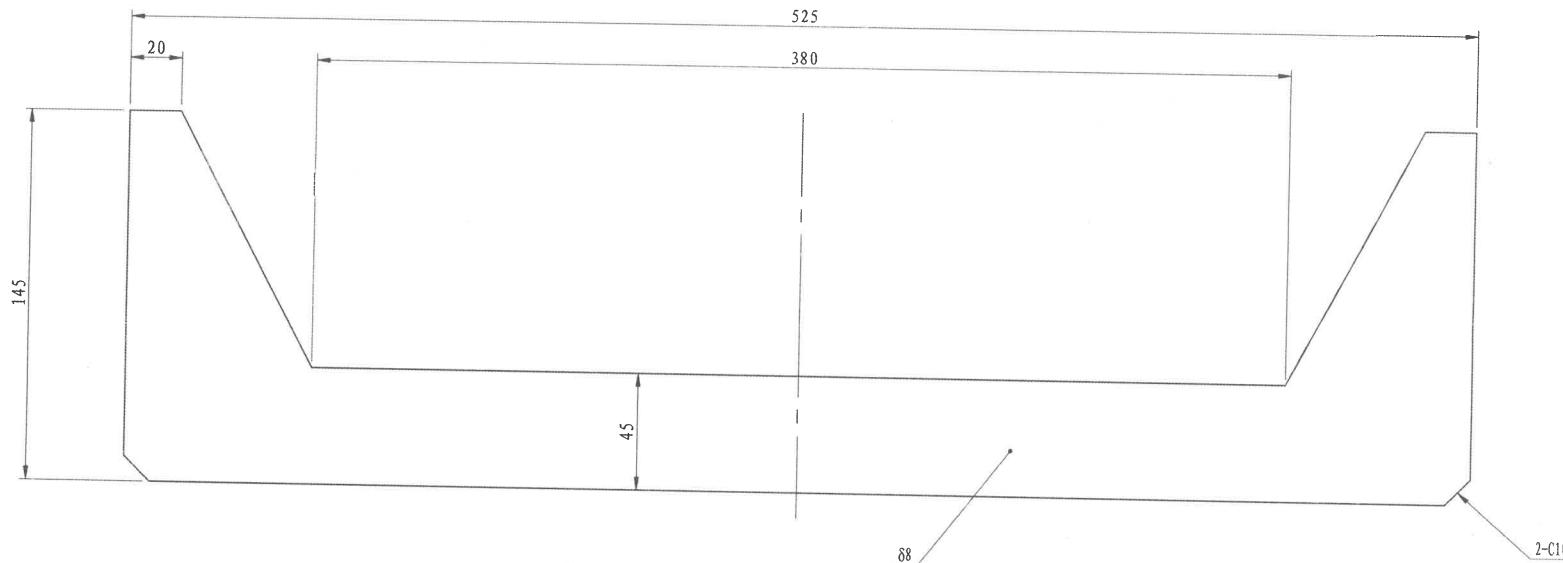


技术要求

1. 去毛刺, 锐角倒钝;
 2. 加工未注公差参照《Q/JR 1011未注尺寸和形位公差标准》。

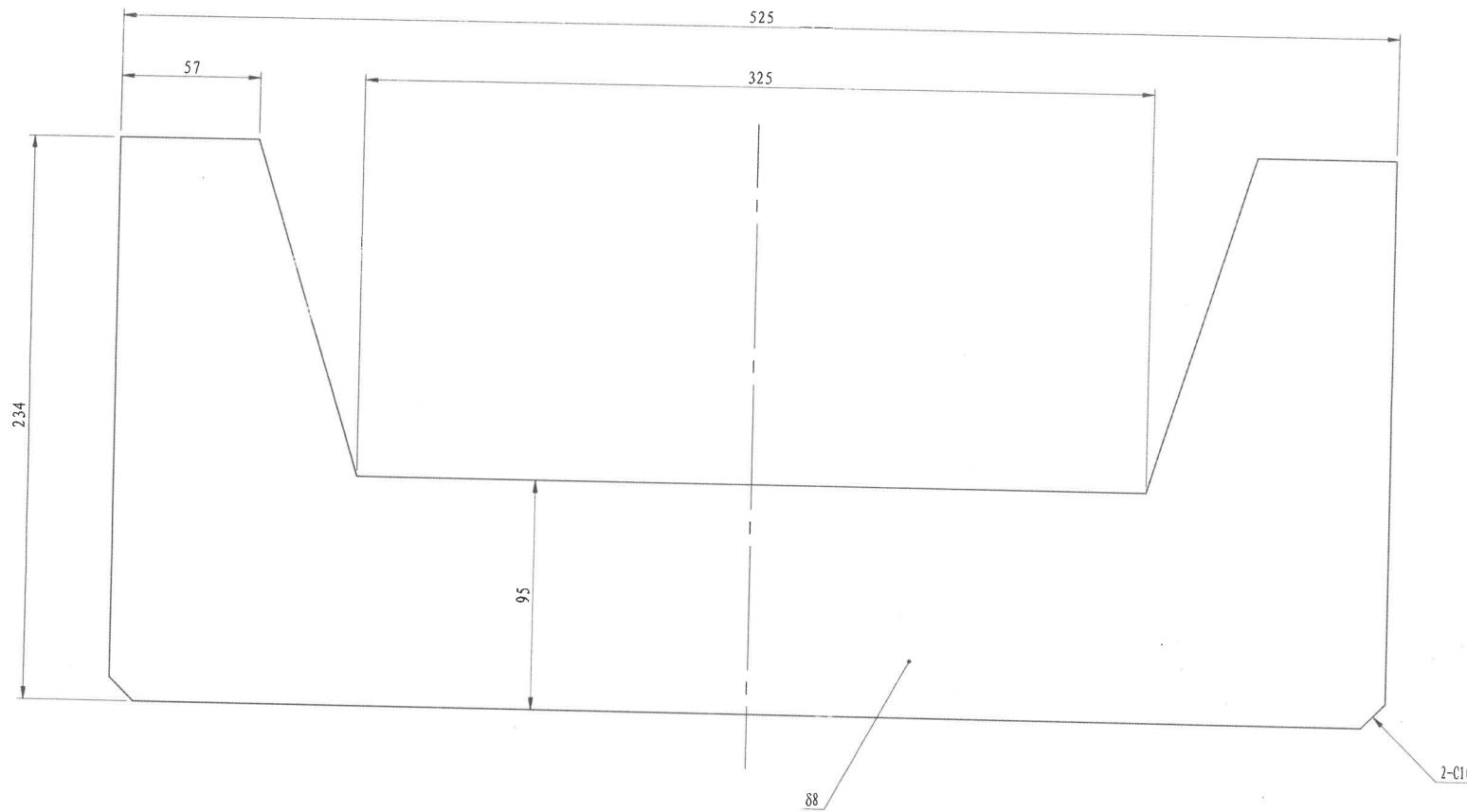
					热轧钢板 8.0/Q235B			Giant 巨人机电 M&E	
标记	处数	更改文件号	签名	年.月.日					
设计		标准化			阶段标记		重量	比例	加强筋 JR1011602.1-2
审核							.053 kg	2:1	
工艺		批准			共 1 张 第 1 张				

80010206 OX-210BT提拉机构(按JR1011602制作) 灰色RAL7037 中英文 巨人机电 P9



					热轧钢板 δ 8.0/Q235B			Giant 巨人机电 M&E	
标记	处数	更改文件号	签名	年.月.日					
设计		标准化			阶段标记		重量	比例	内加强板 JR1011602-1
审核							2.058 kg	1:2	
工艺		批准			共 1 张		第 1 张		

80010206 OX-210BT提拉机构(按JR1011602制作) 灰色RAL7037 中英文 巨人机电 P10



标记	处数	更改文件号		签名	年.月.日	热轧钢板 δ 8.0/Q235B			Giant巨人机电	
设计		标准化				阶段标记			重量	比例
审核						4.496 kg			1:2	
工艺		批准				共 1 张			第 1 张	JR1011602-2