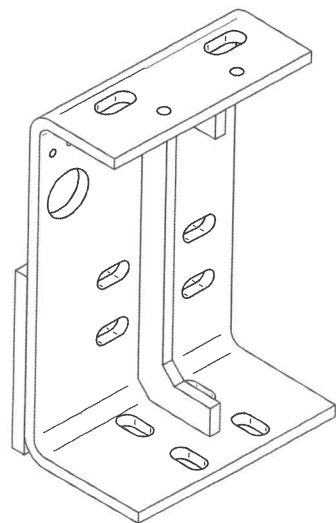
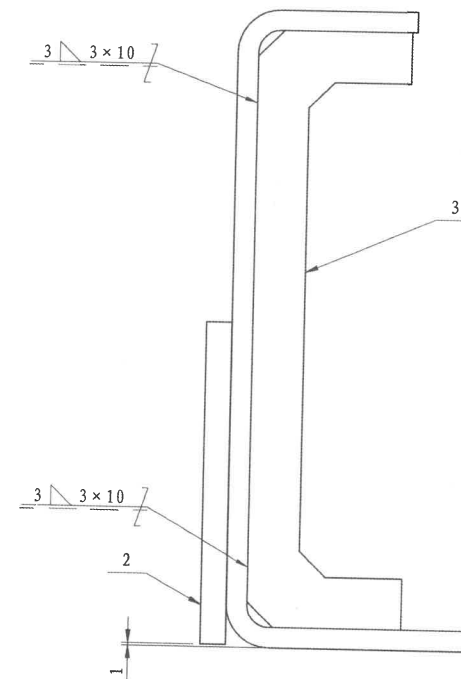
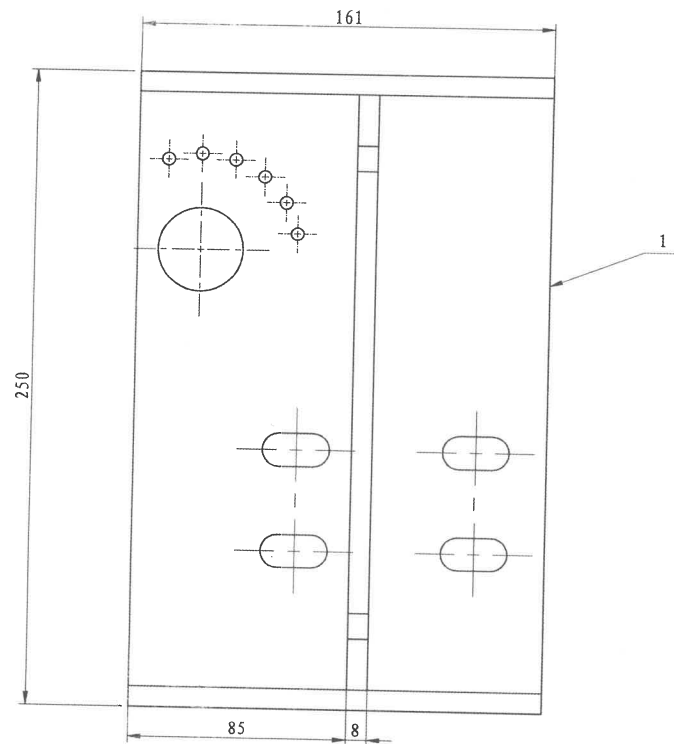


按清单生产，序号4件不需要提供

| | | | | | | | | |
|----|--------------|-------------|-----|------------------|--|---------|-------|-----------|
| 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 5783 | 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 | JR1011602.0 | 安全钳提拉系统 | 1 | 组件 | | | | |
| 3 | GB/T 97.1 | 垫圈8 | 6 | | | .048 | .380 | |
| 2 | GB/T 5783 | 六角螺栓M12×30 | 4 | | | .000 | .000 | |
| 1 | GB/T 5783 | 六角螺栓M8×16 | 7 | | | .000 | .000 | |
| 序号 | 代 号 | 名 称 | 数 量 | 材 料 | 单件 | 总计 | 备 注 | |
| | | | | | 质量(kg) | | | |
| | | | | 组件 | <div>Giant巨人机电</div> <div>M&E</div> <div>安全钳提拉机构</div> | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| 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 | JR1011602 |
| | | | | | | .000 kg | 1:5 | |
| 审核 | | | | | | | | |
| 工艺 | | 批准 | | | 共 1 张 | 第 1 张 | | |

技术要求
安全钳提拉系统按《JR10116G002安全钳提拉系统购买规格书》采购。



技术要求

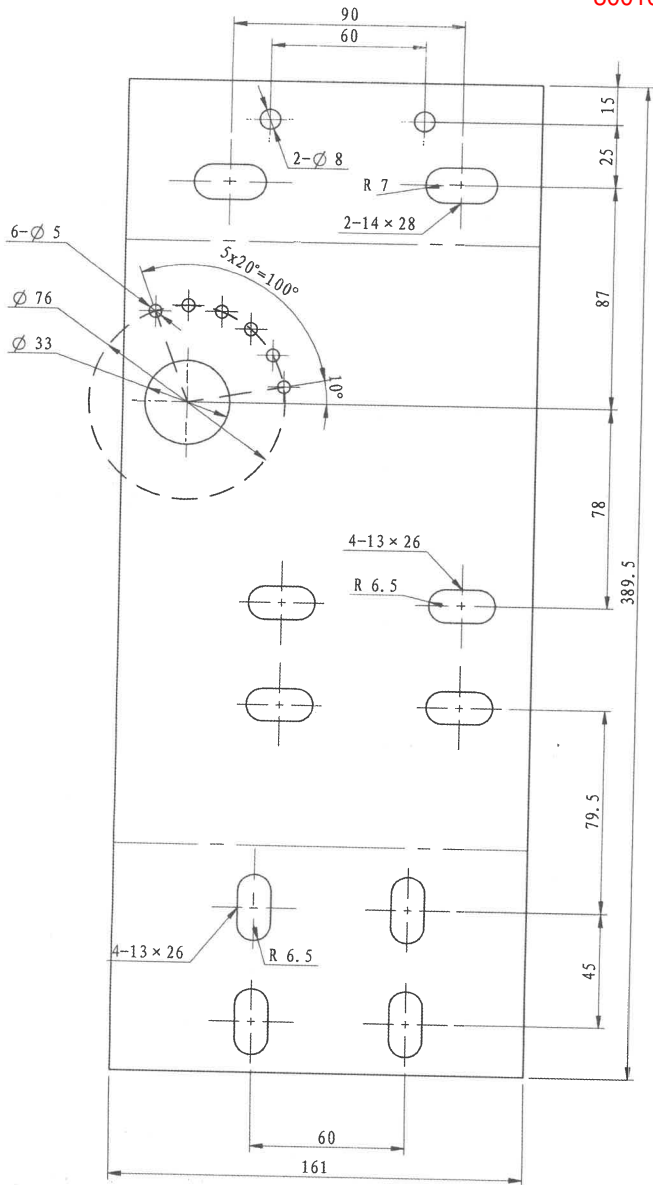
1. 焊接牢固美观, 焊后去除焊渣;
2. 喷涂颜色按生产指令;
3. 加工未注公差参照《Q/JR 1011未注尺寸和形位公差标准》。

| | | | | | | | | | | | |
|-----------------------------------|----------------|--------|----|-------------------------|--|-------|---------|-----|--------------|--|--|
| 3 加工尺寸公差参照《Q/JR 1011未注尺寸和形位公差标准》。 | | | | | | | | | | | |
| 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 | | | | | |
| 序号 | 代 号 | 名 称 | 数量 | 材料 | 单件 | 总计 | 备 注 | | | | |
| | | | | | 质量(kg) | | | | | | |
| | | | | 焊接件 | <div>Giant巨人机电</div> <div>M&E</div> <div>提拉安装板焊接件L</div> | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| 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 | | | | | | | .000 kg | 1:2 | JR1011602.2L | | |
| 工艺 | | 批准 | | | 共 1 张 | | 第 1 张 | | | | |

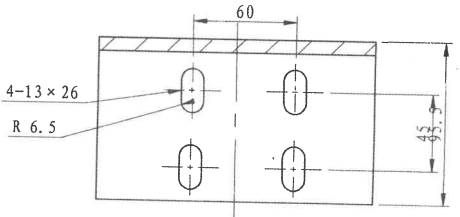
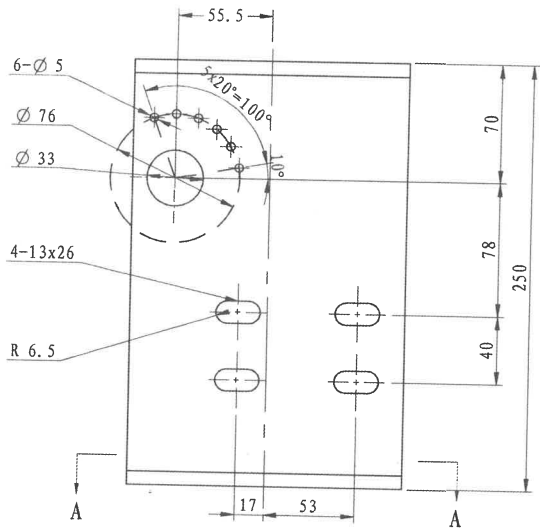
Giant巨人机电
M&E

提拉安装板焊接件L

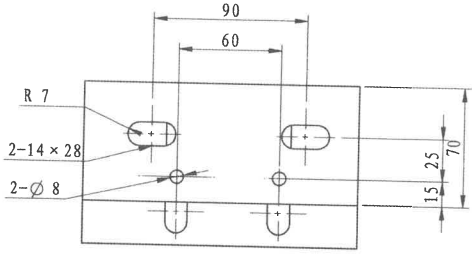
JR1011602.2L



展开参考图



剖面 A-A



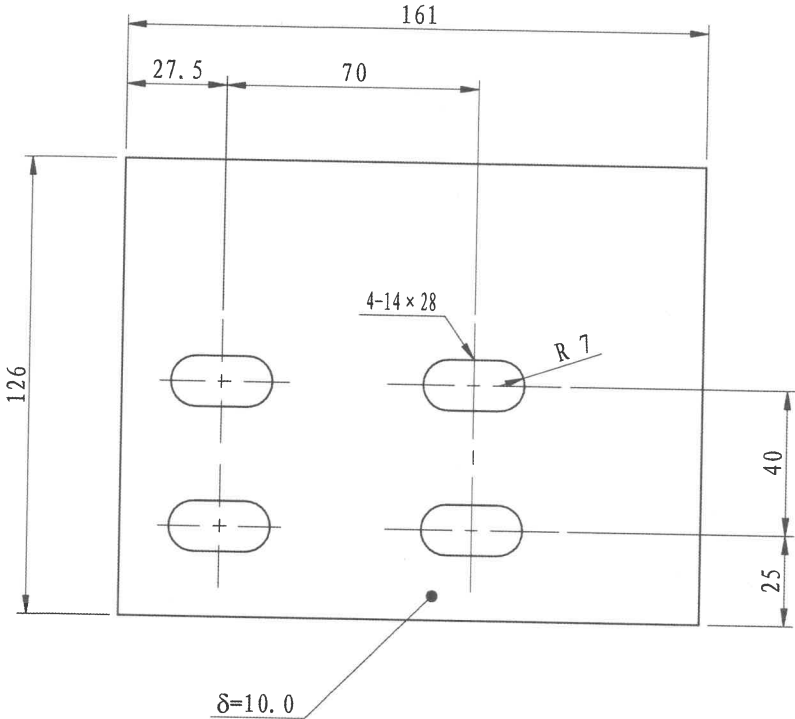
技术要求

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 |

| | | | | | | | | |
|----|----|-------|-----|-------|------------------|----------|-----|--------------------------|
| | | | | | 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 | | | | 提拉安装板L |
| 设计 | | | 标准化 | | 阶段标记 | 重量 | 比例 | |
| | | | | | | | | JR1011602.2-1L |
| 审核 | | | | | | 3.668 kg | 1:3 | |
| 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 P4

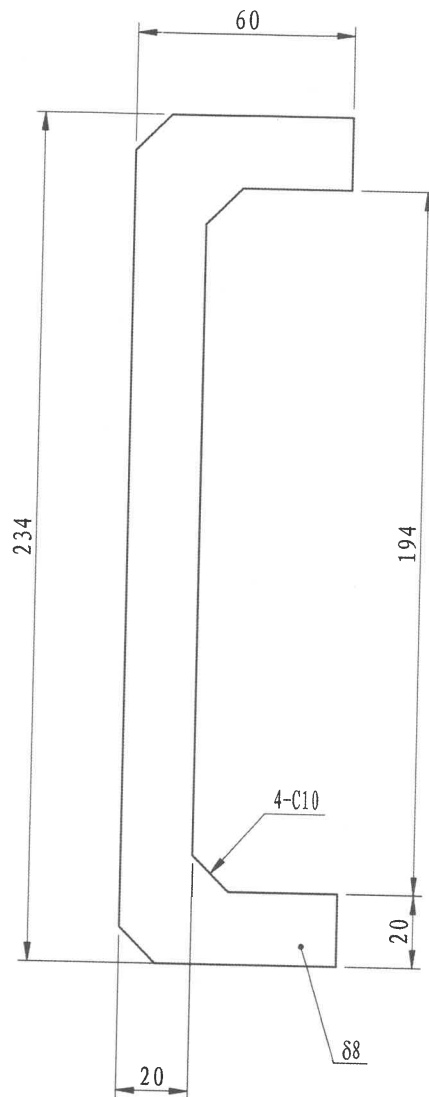


技术要求

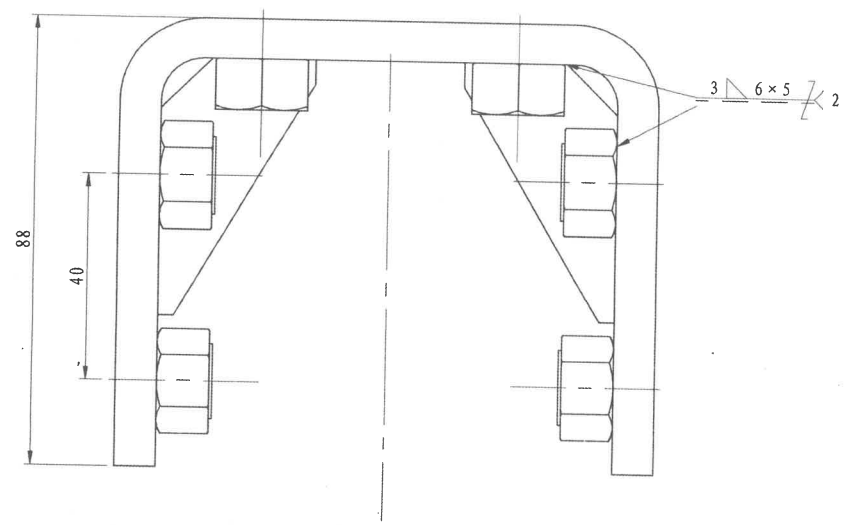
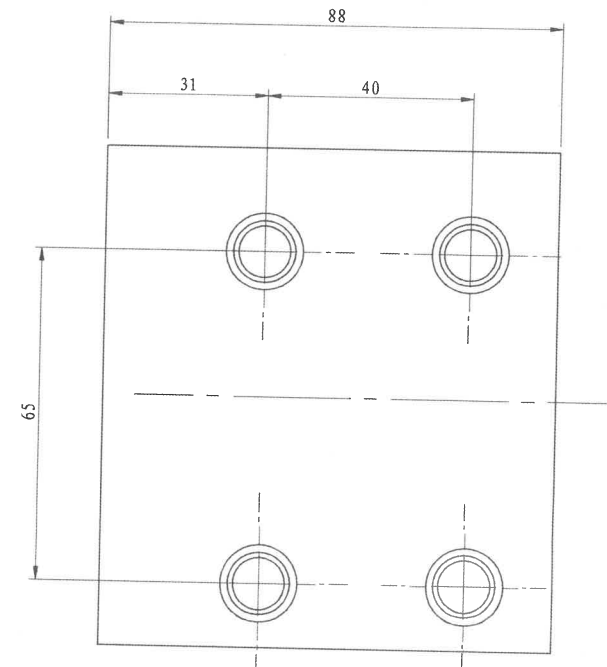
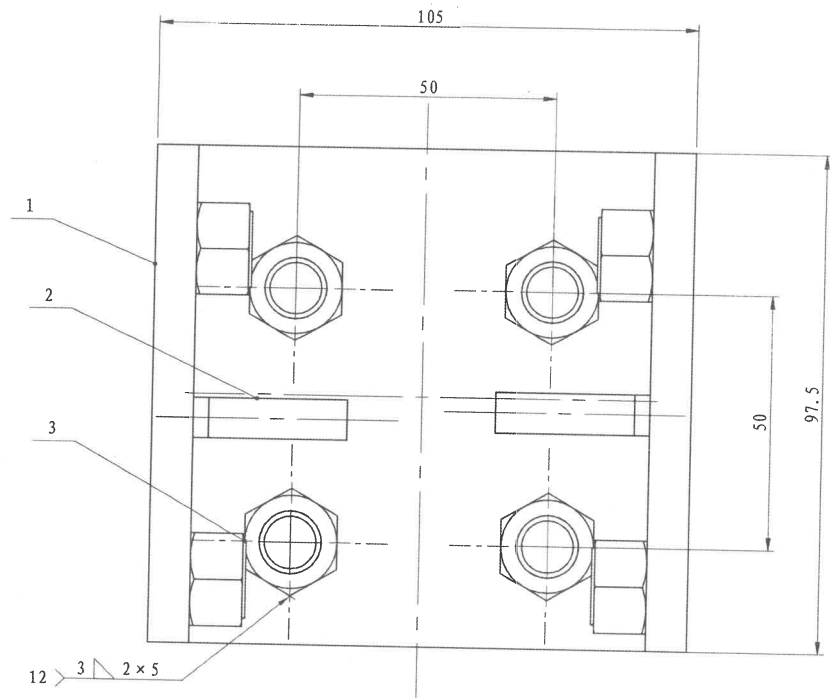
- 1. 去毛刺, 锐边倒钝;
- 2. 加工未注公差参照《Q/JR 1011未注尺寸和形位公差标准》。

| | | | | | | | | | |
|----|----|-------|-----|----|------------------------|-------|----------|------------|---------------|
| | | | | | 热轧钢板 $\delta 10/Q235B$ | | | Giant 巨人机电 | |
| | | | | | | | | M&E | |
| | | | | | | | | 垫板 | |
| 标记 | 处数 | 更改文件号 | | 签名 | 年.月.日 | 阶段标记 | 重量 | 比例 | JR1011602.2-2 |
| 设计 | | | 标准化 | | | | 1.483 kg | 1:2 | |
| 审核 | | | | | | | | | |
| 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 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 | 阶段标记 | | | 加强筋 |
| 设计 | | | 标准化 | | | | | | |
| | | | | | | | | | JR1011602.2-3 |
| 审核 | | | | | | | | | |
| 工艺 | | | 批准 | | | 共 1 张 第 1 张 | | | |

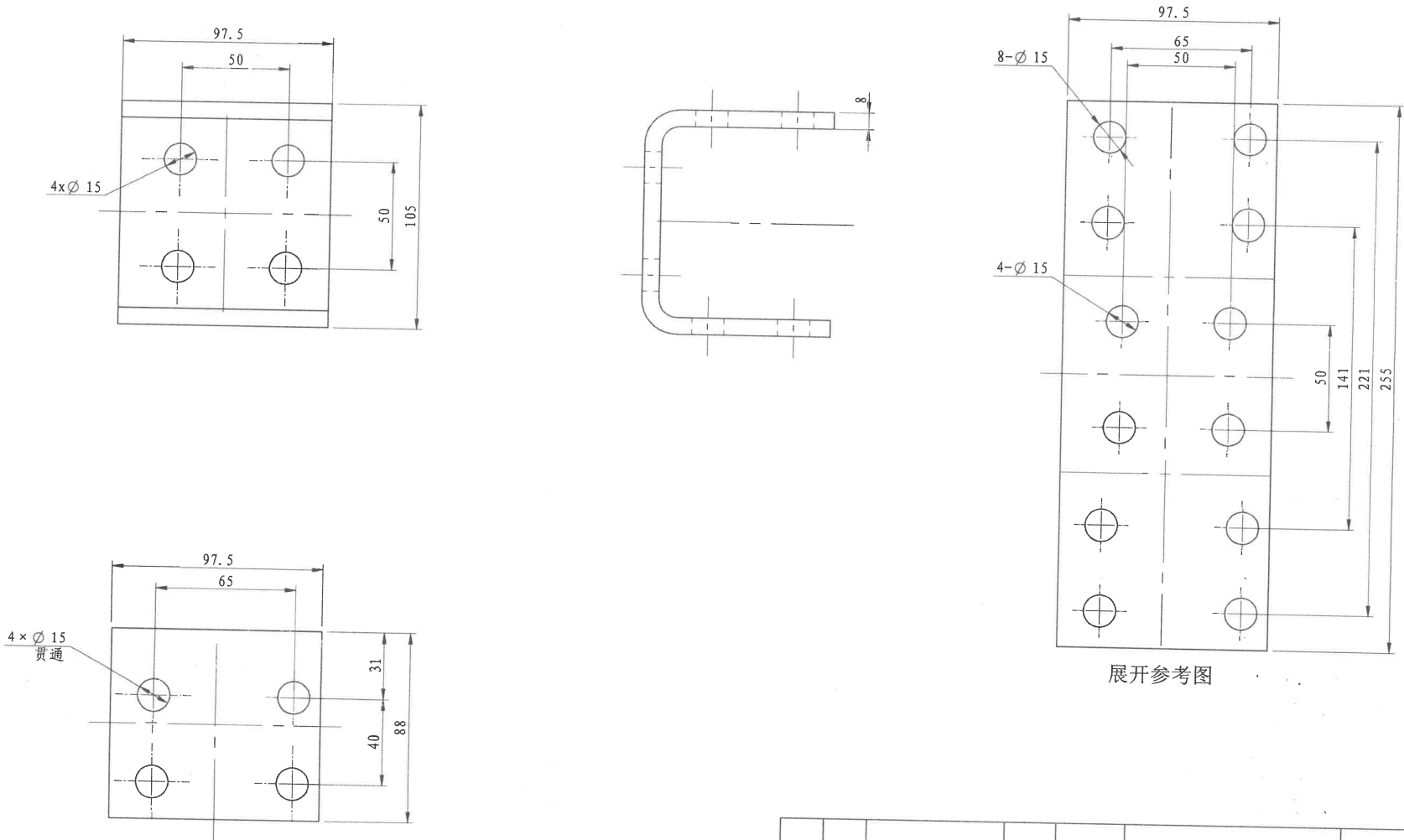


技术要求

- 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 |
| | | | | | 质量(kg) | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| 标记 | 处数 | 更改文件号 | 签名 | 年.月.日 | 焊接件 | | |
| 设计 | | 标准化 | | | | | |
| 审核 | | | | | 阶段标记 | 重量 | 比例 |
| 工艺 | | 批准 | | | | .000 kg | 1:1 |
| | | | | | 共 1 张 | 第 1 张 | |
| | | | | | Giant巨人机电 M&E | | |
| | | | | | U型板焊接件 | | |
| | | | | | JR1011602.1 | | |

80010206 OX-210BT提拉机构(按JR1011602制作) 灰色RAL7037 中英文 巨人机电 P7

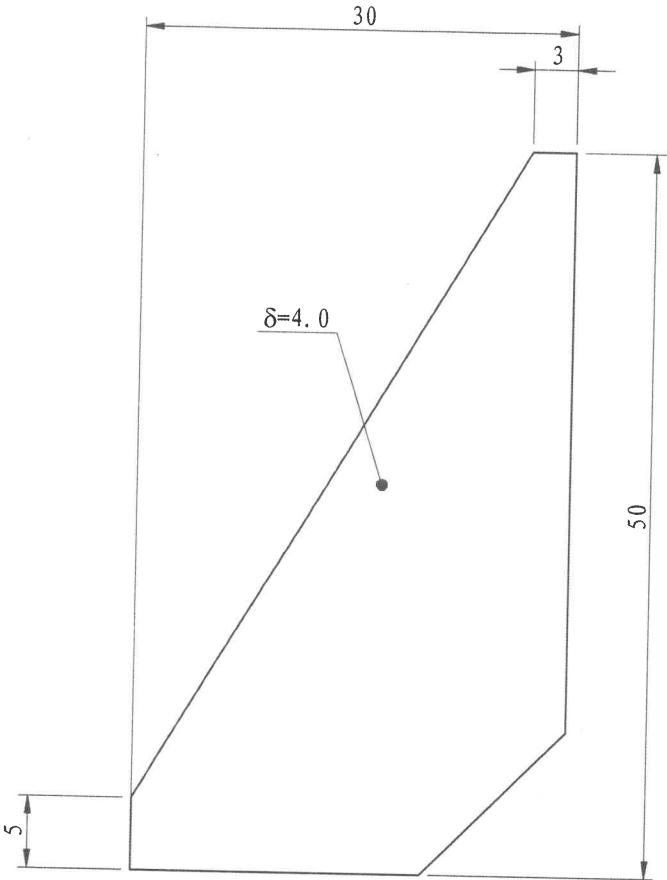


展开参考图

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 | | | | U型板 |
| 设计 | | 标准化 | | | 阶段标记 | 重量 | 比例 | |
| 审核 | | | | | | 1.424 kg | 1:2 | JR1011602.1-1 |
| 工艺 | | 批准 | | | 共 1 张 | 第 1 张 | | |

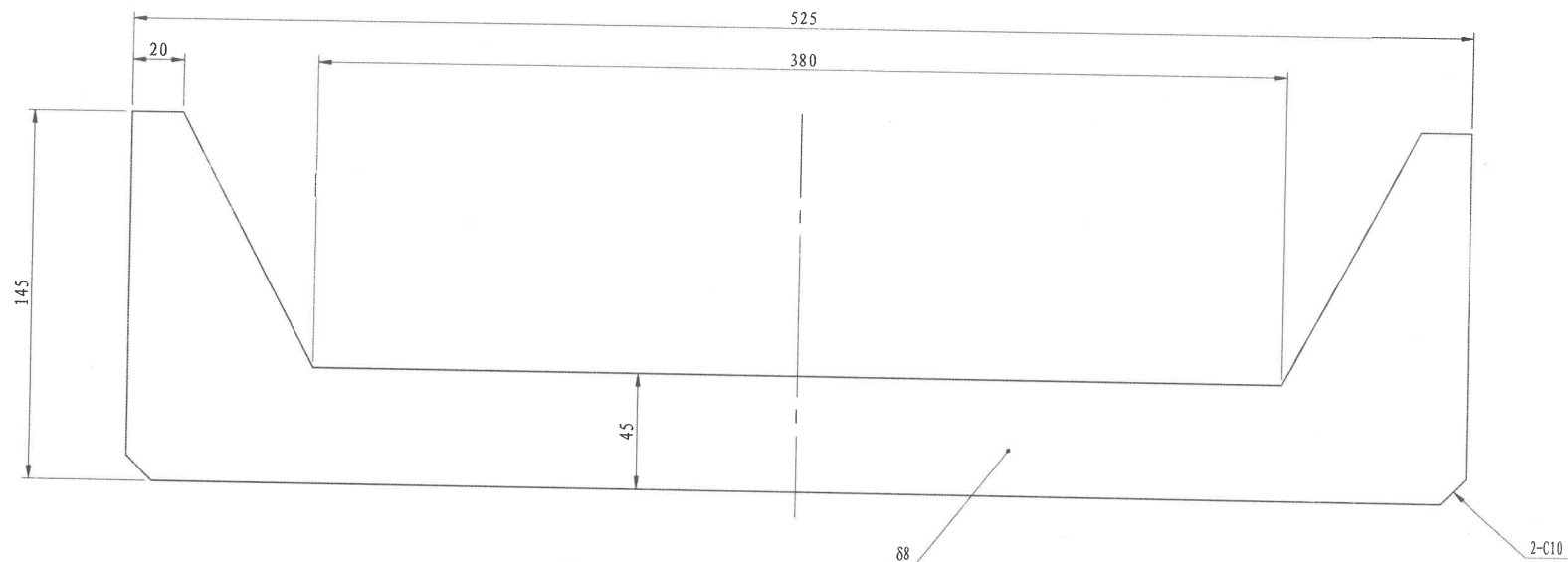


技术要求

- 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》。

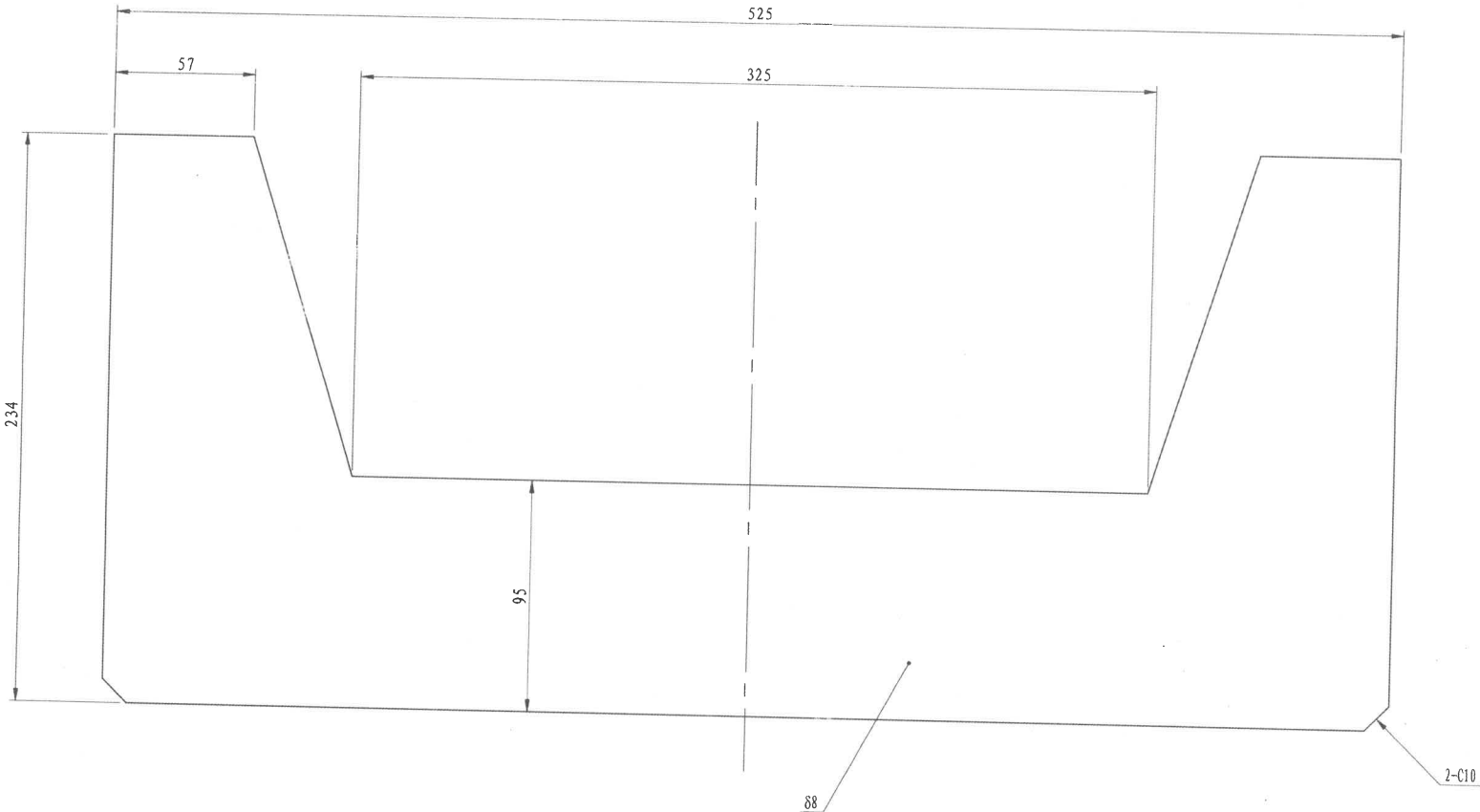
| | | | | | | | | | |
|----|----|-------|-----|-------|-------------------------|--|-------|---------------|--|
| | | | | | 热轧钢板 $\delta 8.0/Q235B$ | | | Giant 巨人机电 | |
| | | | | | | | | M&E | |
| 标记 | 处数 | 更改文件号 | 签名 | 年.月.日 | 阶段标记 | | | 加强筋 | |
| 设计 | | | 标准化 | | | | | | |
| 审核 | | | | | | | | JR1011602.1-2 | |
| 工艺 | | | 批准 | | | | | | |
| | | | | | 重量 | | 比例 | | |
| | | | | | .053 kg | | 2:1 | | |
| | | | | | 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 8.0/Q235B | | | Giant巨人机电 M&E | |
| 标记 | 处数 | 更改文件号 | 签名 | 年.月.日 | | | | | 内加强板 | |
| 设计 | | | 标准化 | | | 阶段标记 | 重量 | 比例 | | |
| 审核 | | | | | | | 2.058 kg | 1:2 | JR1011602-1 | |
| 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 P10



| | | | | | | | | | | |
|----|----|-------|-----|-------|--|------------------|--|--|------------------|--|
| | | | | | | 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 | | 阶段标记 重量 比例 | | | 外加强板 | |
| 设计 | | | 标准化 | | | | | | | |
| 审核 | | | | | | 共 1 张 第 1 张 | | | JR1011602-2 | |
| 工艺 | | | 批准 | | | | | | | |
| | | | | | | 4.496 kg 1:2 | | | | |