



技术要求

- 1. 所有焊缝按Q/SY 073 002.1-2012标准中C类Ⅱ级。
- 2. 喷涂底漆和三一红色面漆,喷涂面积0.88m²。
- 3. 孔 $\varnothing 40.5$, $\varnothing 13$, $\varnothing 20$ 均在SAC1200E.10.2上焊后机加。

产品图样按Q/SY
012 005执行

6	QZJ006215184	plateSAC1200E.10.2.2-2	1	钢板B-8/HG785	2.082	
5	QZJ006215212	Bent channel steelSAC1200E.10.2.2-1	1	钢板B-8/HG70	19.531	
4	QZJ006215197	ear plate SAC1200E.10.2.2-3	1	钢板B-16/HG70	2.959	
3	QZJ005763780	bending plateSAC600E.1A.8.1.3-3	1	钢板B-8/HG70	0.677	
2	10501987	-QAY220.1.12.1.1.5-5	2	钢板B-12/HG70	0.212	
1	QZJ005763799	bending plateSAC600E.1A.8.1.3-2	1	钢板B-12/HG70	2.249	
NO.	PART NO.	DESCRIPTION	QTY	MATERIAL	WEIGHT	REMARK

三一重工股份有限公司

Fixed seat

QZJ006215208

SAC1200E.10.2.2

MARK	NO.	SEGMENT	MOD	DOC NO	SIGNATURE	DATE	VERSION	MASS	SCALE
DES.				PRO.					
CHD.	李聪豪	2021-04-15		STD.	刘华青	2021-04-15			
	王慧泉	2021-04-15			游毅忠	2021-04-16	A	27.922	1:5
AUD.				APPD.					
							SHEET: 1 OF 1		