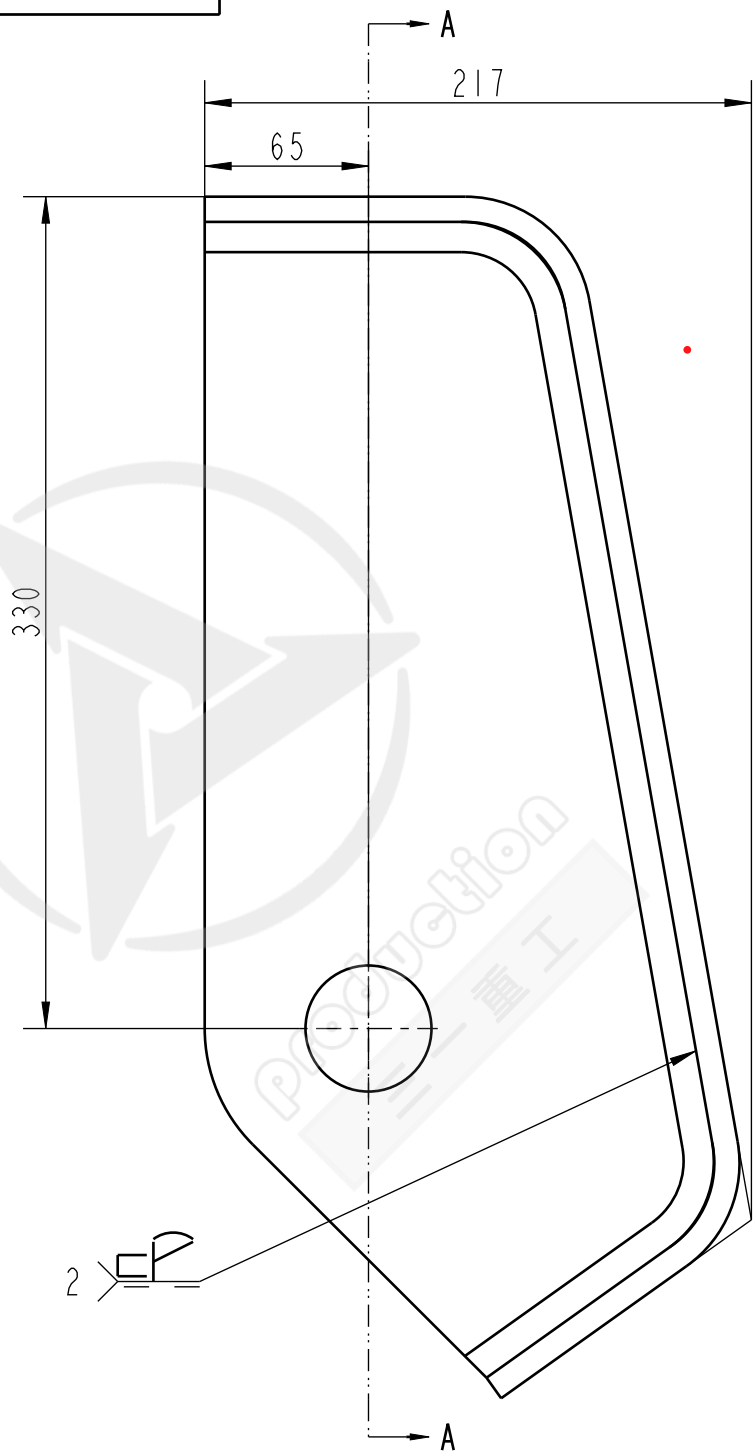
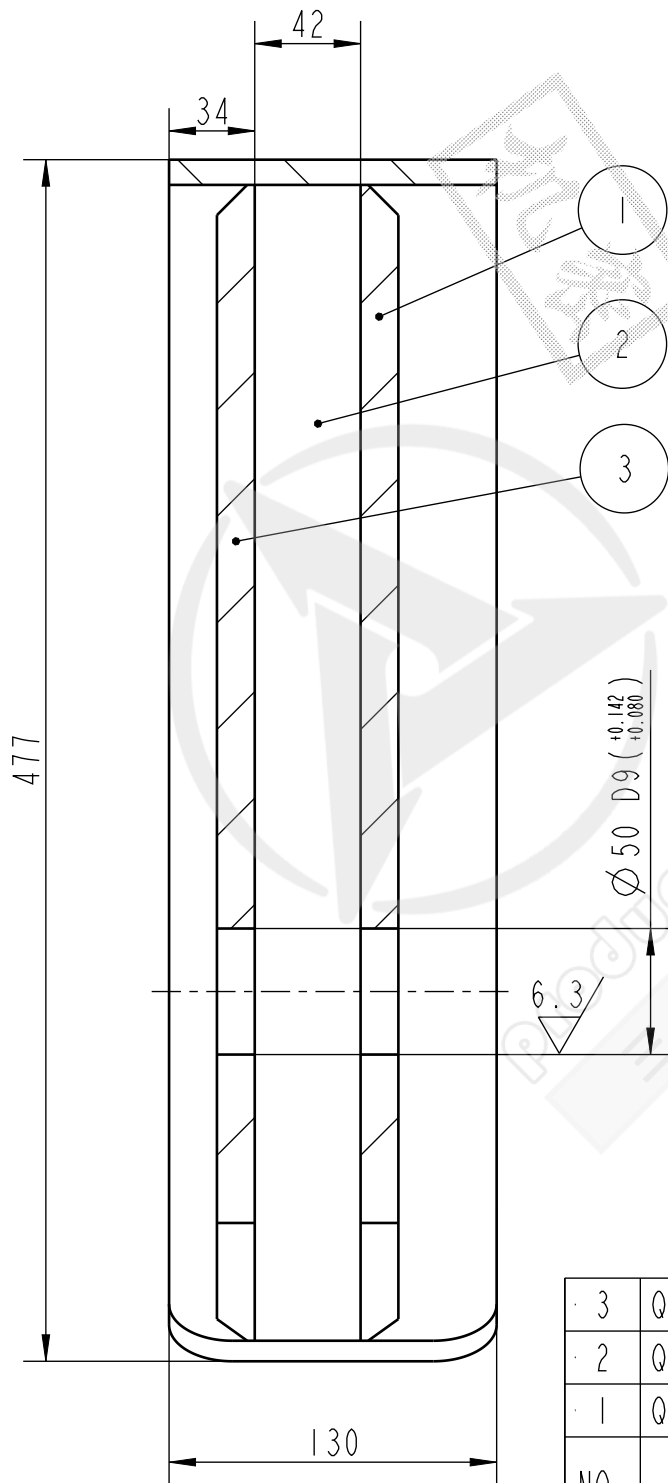


SACI200E.7.1.2



A-A

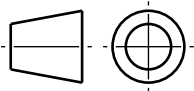


25/  
其余

产品图样按Q/SY  
012 005执行

技术要求

1. 孔在副臂臂座整体焊后机加。
2. 所有焊缝按Q/SY 073 002.1-2012标准中C类Ⅱ级要求。

3	QZJ006243161	Perforated Plate	SACI200E.7.1.2-3	1	钢板B-15/SYG960	7.789		
2	QZJ006243163	Bent plate	SACI200E.7.1.2-1	1	钢板B-10/HG70	6.550		
1	QZJ006243178	Perforated Plate	SACI200E.7.1.2-2	1	钢板B-15/SYG960	7.789		
NO.	PART NO.	DESCRIPTION			QTY	MATERIAL	WEIGHT	REMARK
					三一重工股份有限公司			
MARK	NO.	SEGMENT	MOD	DOC NO	SIGNATURE	DATE		
DES.			PRO.				Connecting	
CHD.	罗非常	2021-04-19	STD.	刘华青	2021-04-20	VERSION	MASS	SCALE
	李真	2021-04-20		游毅忠	2021-04-20	A	22.127	1:3
AUD.			APPD.			SHEET: 1 OF 1		
							SACI200E.7.1.2	

三一重工股份有限公司

Connecting

QZJ006243400

SACI200E.7.1.2