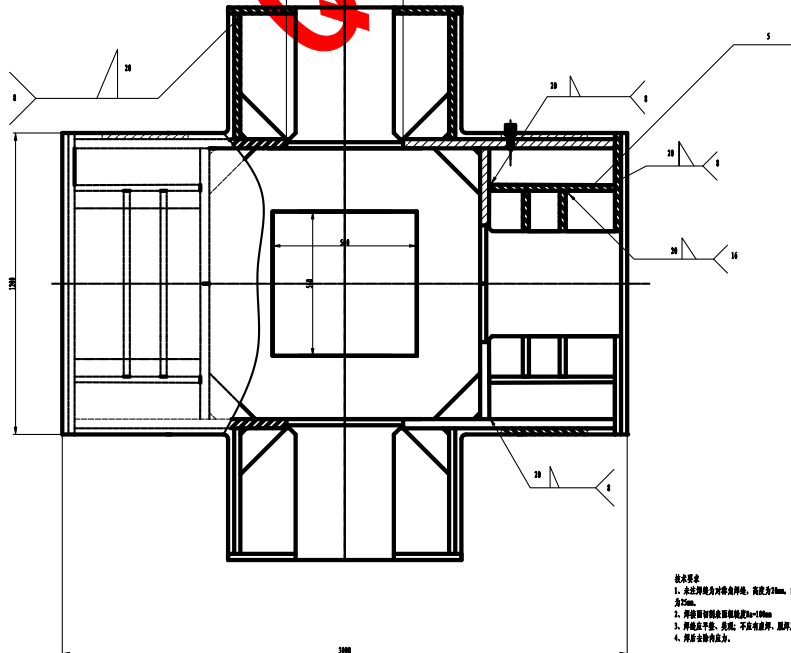
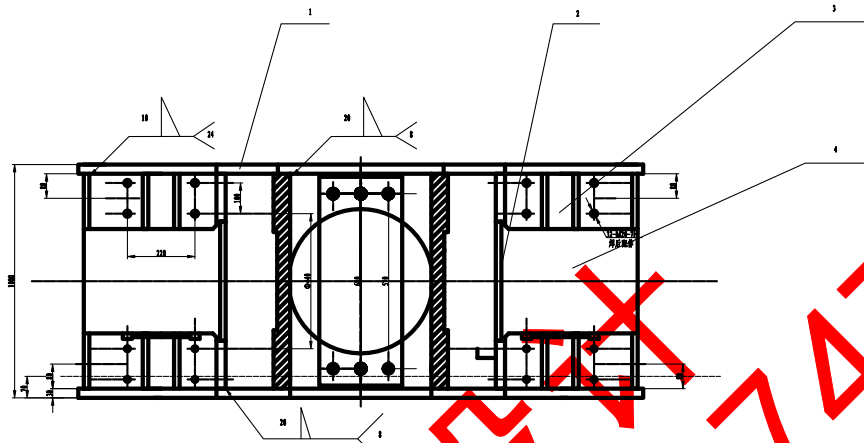
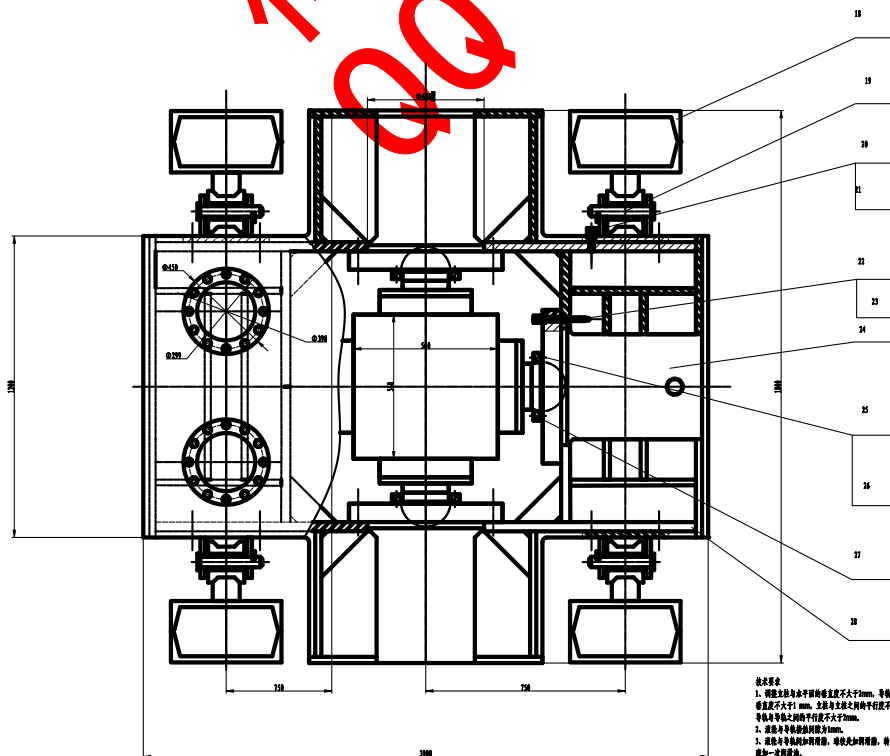
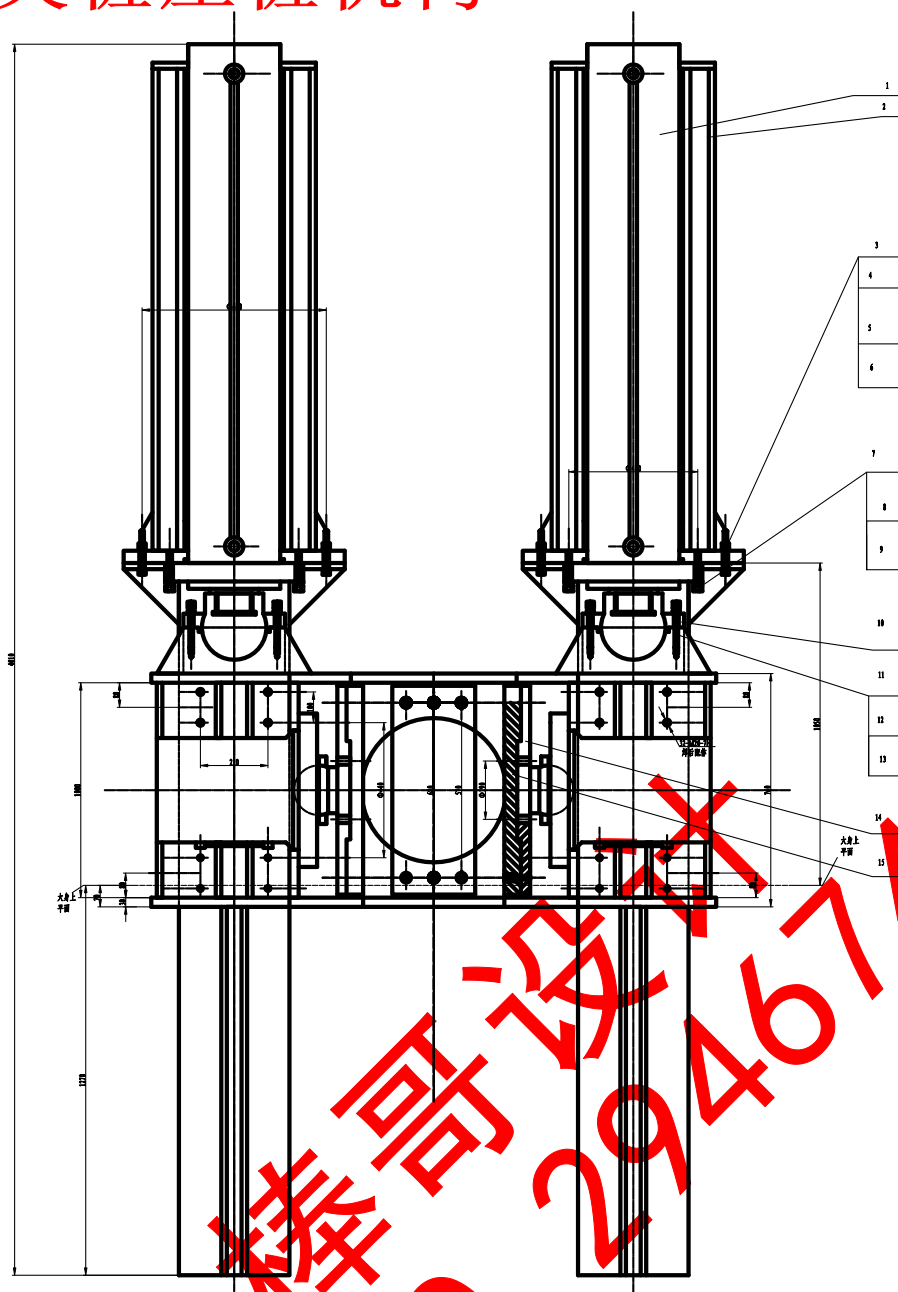




注：1. 本图所示为对称截面，高度为100mm，内空距不可得及为各半截面的长度，并应满足
2. 本图所示为对称截面，高度为100mm，内空距不可得及为各半截面的长度，并应满足
3. 本图所示为对称截面，高度为100mm，内空距不可得及为各半截面的长度，并应满足
4. 本图所示为对称截面，高度为100mm，内空距不可得及为各半截面的长度，并应满足

5	122400.01.01.01	数量	1	0.01	1.01	1.01
4	122400.01.01.01	数量	1	0.01	1.01	1.01
3	122400.01.01.01	数量	1	0.01	1.01	1.01
2	122400.01.01.01	数量	1	0.01	1.01	1.01
1	122400.01.01.01	数量	1	0.01	1.01	1.01
序号	代号	名称	单位	数量	重量	备注
1	122400.01.01.01	数量	1	0.01	1.01	1.01
2	122400.01.01.01	数量	1	0.01	1.01	1.01
3	122400.01.01.01	数量	1	0.01	1.01	1.01
4	122400.01.01.01	数量	1	0.01	1.01	1.01
5	122400.01.01.01	数量	1	0.01	1.01	1.01

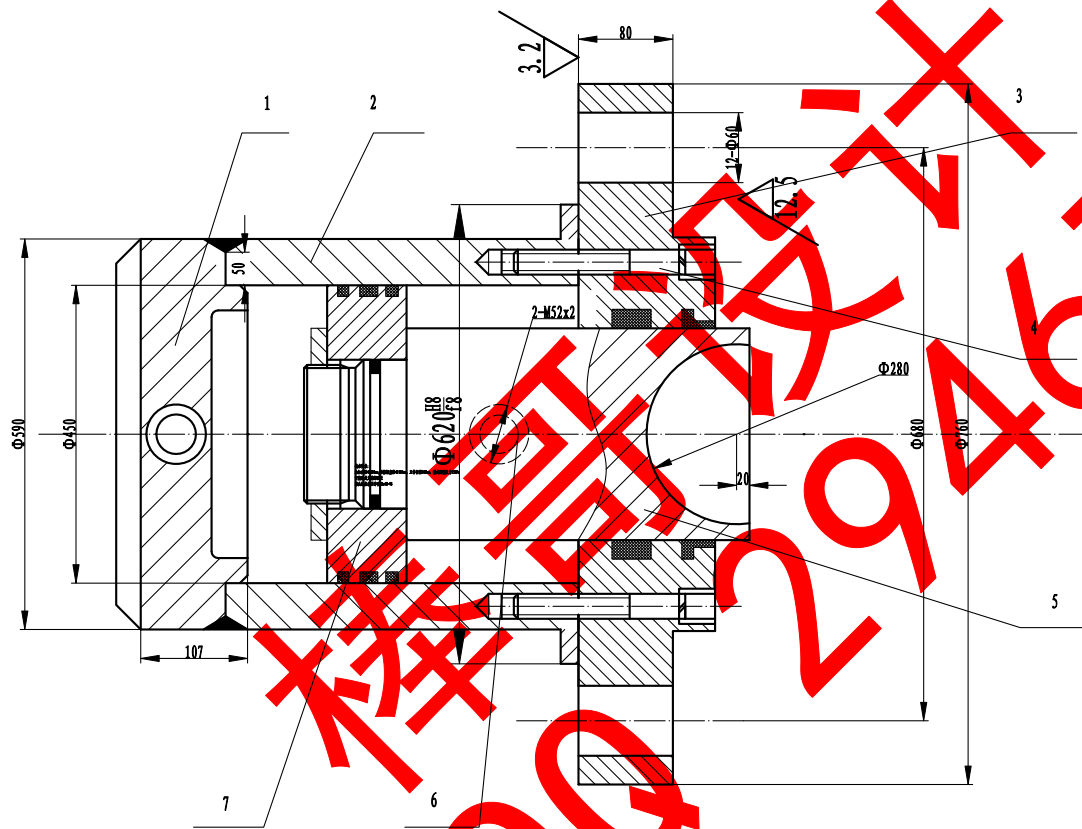
A0-夹桩压桩机构



技术要求
1. 夹桩装置夹持平面度公差为±1mm，夹持平面度公差为±1mm，夹持平面度公差为±1mm。
2. 夹桩装置夹持平面度公差为±1mm，夹持平面度公差为±1mm，夹持平面度公差为±1mm。
3. 夹桩装置夹持平面度公差为±1mm，夹持平面度公差为±1mm，夹持平面度公差为±1mm。

序号	代号	名称	数量	单位	备注
28	Y27400.01.01	压桩装置	1	套	2012.09.20.1.1
27	Y27400.01.02	压桩	1	套	2012.09.20.1.1
26	Y27400.01.03	夹桩	2	套	2012.09.20.1.1
25	Y27400.01.04	夹桩	2	套	2012.09.20.1.1
24	Y27400.01.05	夹桩	2	套	2012.09.20.1.1
23	Y27400.01.06	夹桩	2	套	2012.09.20.1.1
22	Y27400.01.07	夹桩	2	套	2012.09.20.1.1
21	Y27400.01.08	夹桩	2	套	2012.09.20.1.1
20	Y27400.01.09	夹桩	2	套	2012.09.20.1.1
19	Y27400.01.10	夹桩	2	套	2012.09.20.1.1
18	Y27400.01.11	夹桩	2	套	2012.09.20.1.1
17	Y27400.01.12	夹桩	2	套	2012.09.20.1.1
16	Y27400.01.13	夹桩	2	套	2012.09.20.1.1
15	Y27400.01.14	夹桩	2	套	2012.09.20.1.1
14	Y27400.01.15	夹桩	2	套	2012.09.20.1.1
13	Y27400.01.16	夹桩	2	套	2012.09.20.1.1
12	Y27400.01.17	夹桩	2	套	2012.09.20.1.1
11	Y27400.01.18	夹桩	2	套	2012.09.20.1.1
10	Y27400.01.19	夹桩	2	套	2012.09.20.1.1
9	Y27400.01.20	夹桩	2	套	2012.09.20.1.1
8	Y27400.01.21	夹桩	2	套	2012.09.20.1.1
7	Y27400.01.22	夹桩	2	套	2012.09.20.1.1
6	Y27400.01.23	夹桩	2	套	2012.09.20.1.1
5	Y27400.01.24	夹桩	2	套	2012.09.20.1.1
4	Y27400.01.25	夹桩	2	套	2012.09.20.1.1
3	Y27400.01.26	夹桩	2	套	2012.09.20.1.1
2	Y27400.01.27	夹桩	2	套	2012.09.20.1.1
1	Y27400.01.28	夹桩	2	套	2012.09.20.1.1
0	Y27400.01.29	夹桩	2	套	2012.09.20.1.1

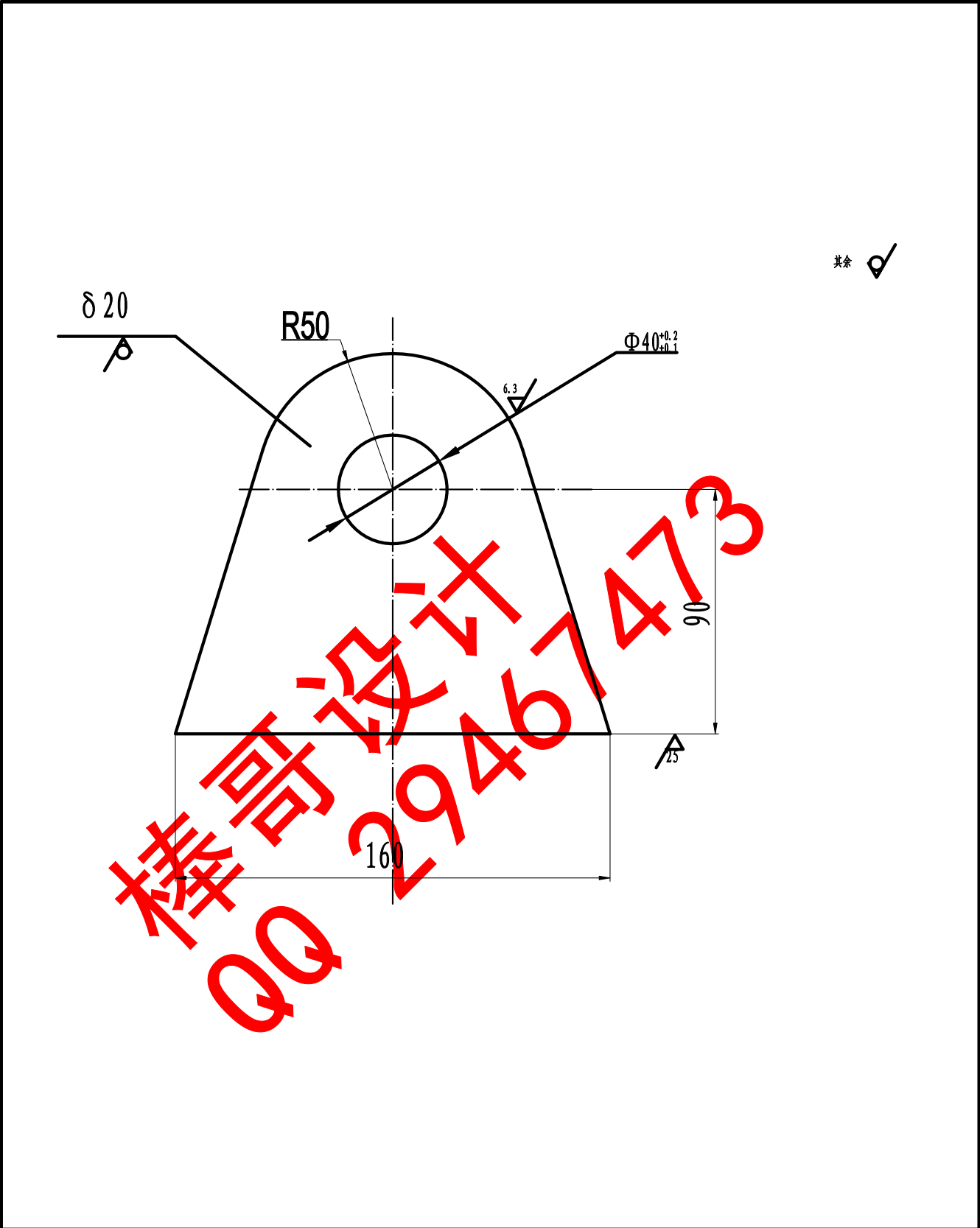
A2-油缸



技术要求:
油缸内径 $\Phi 450\text{mm}$, 活塞杆直径 $\Phi 320\text{mm}$, 工作行程 500mm , 型式试验压力 25MPa
安装形式为端部法兰
球头部分表面淬硬 $\text{HRC}40-45$

7	YZY400.03.04.03.07	活塞	1	HT200	5.08	5.08	
6	YZY400.03.04.03.06	油孔	2				
5	YZY400.03.04.03.05	活塞杆	1	45钢	10.4	10.4	
4	GB70-85	螺钉M24x80	8	45	0.42	3.36	
3	YZY400.03.04.03.03	端部法兰	1	Q235	25.6	25.6	
2	YZY400.03.04.03.02	缸体	1	35钢	50.6	50.6	
1	YZY400.03.04.03.01	缸底	1	35钢	20.18	20.18	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日		南京工业大学
设计			标准化			图样标记	夹控油缸
绘图			制图			数量	
审核			校对			重量	
工艺			批准			比例	
						共 张	YZY400.03.04.03
						第 张	

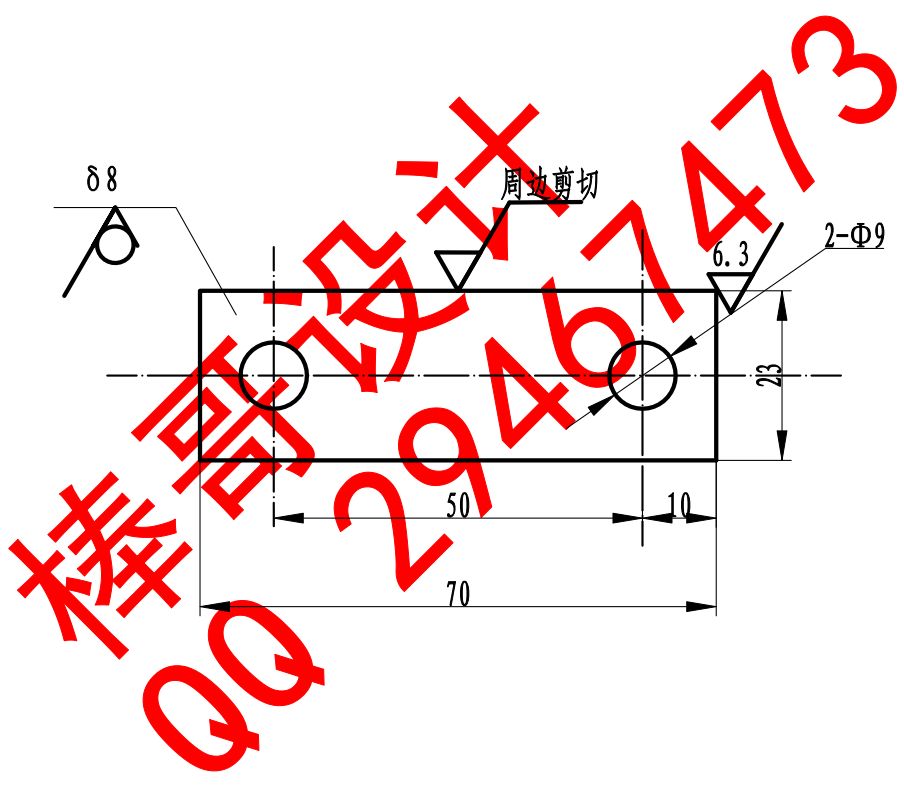
4	YZY400.03.04.02-04	筋板	2	钢板16/Q235A	0.15	0.3				
3	YZY400.03.04.02-03	垫板	2	钢板10/Q235A	0.15	0.2				
2	YZY400.04.03.02-02	侧板	2	钢板16/Q235A	2	4				
1	YZY400.03.04.02-01	底板	1	钢板20/Q235A	0.7	7	无图20×280×160			
序号	代 号	名 称	数 量	材 料	单重	总重	备 注			
					重 量					
				焊 件	南京工业大学					
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	支 座				
设计			标准化			图样标记	数量	重量	比例	YZY400.03.04.02
绘图			描图							
审核			校对							
工艺			批准			共 张 第 张				



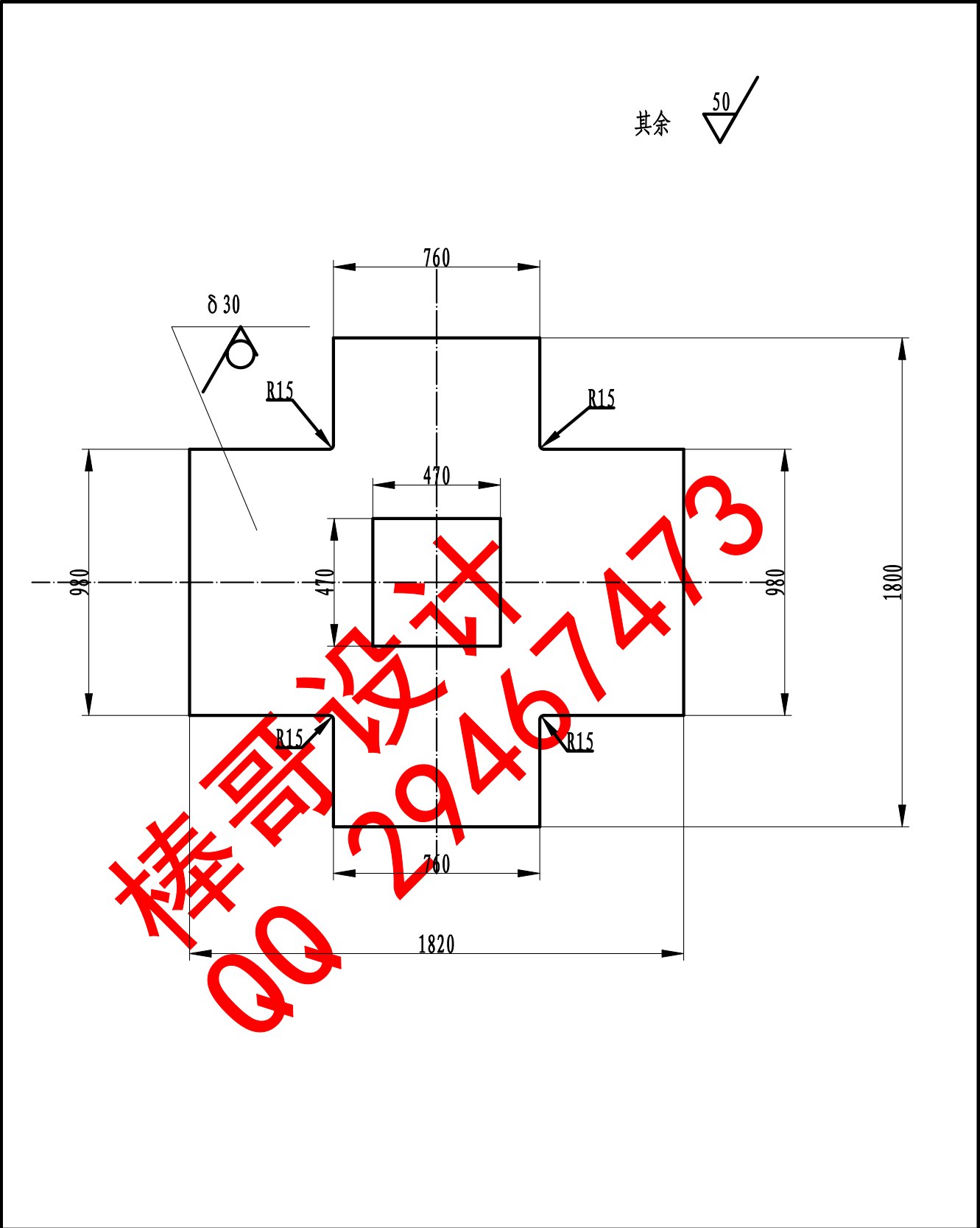
其余 ✓

						钢板 16-GB709-88 Q235-A-GB3274-88				南京工业大学	
										侧板	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日						
设计			标准化			图样标记	数量	重量	比例	YZY400. 03. 04. 02-02	
绘图			描图				16	2	1:2		
审核			校对								
工艺			批准			共	张	第	张		

A4-挡板

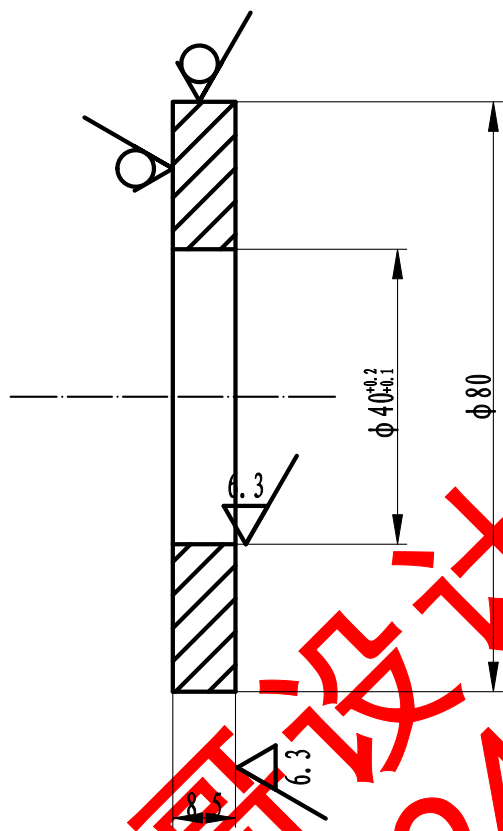


						钢板 8-GB709-88 Q235-A-GB3274-88				南京工业大学	
										挡板	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日						
设计			标准化			图样标记	数量	重量	比例	YZY400.03.04-01	
绘图			描图				8	0.1	1:2		
审核			校对								
工艺			批准			共	张	第	张		



						钢板 30-GB709-88 Q235-A-GB3274-88				南京工业大学					
														底版	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日					YZY400. 03. 05-09					
设计			标准化			图样标记	数量	重量	比例						
绘图			描图					1	514.78			1: 20			
审核			校对												
工艺			批准			共 张 第 张									

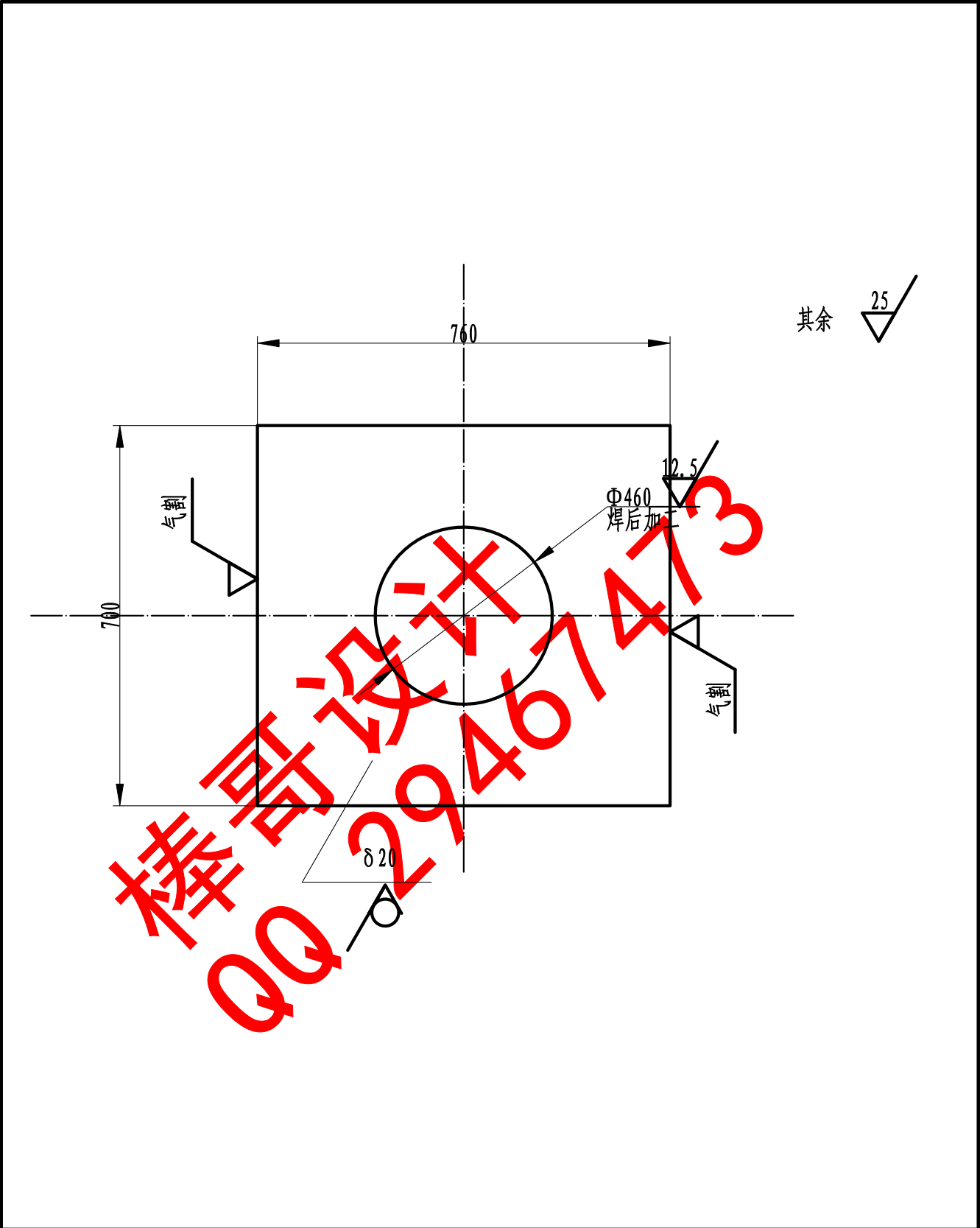
A4-垫板



所有加工面均焊后加工

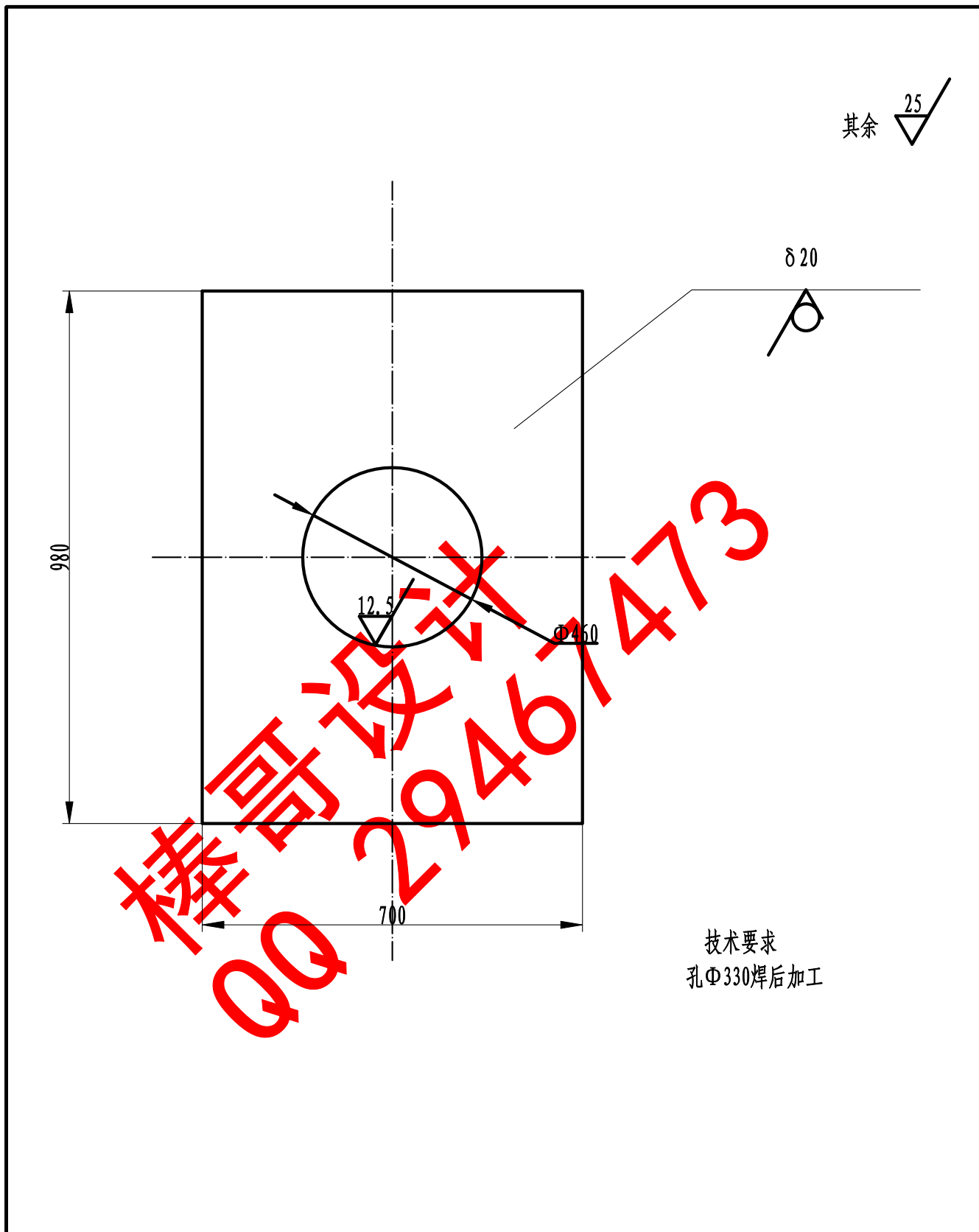
						钢板 10-GB709-88 Q235-A-GB3274-88				南京工业大学	
										垫板	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日						
设计			标准化			图样标记	数量	重量	比例	YZY400. 03. 04. 02-03	
绘图			描图				16	0.1	1:2		
审核			校对								
工艺			批准			共	张	第	张		

A4-封板

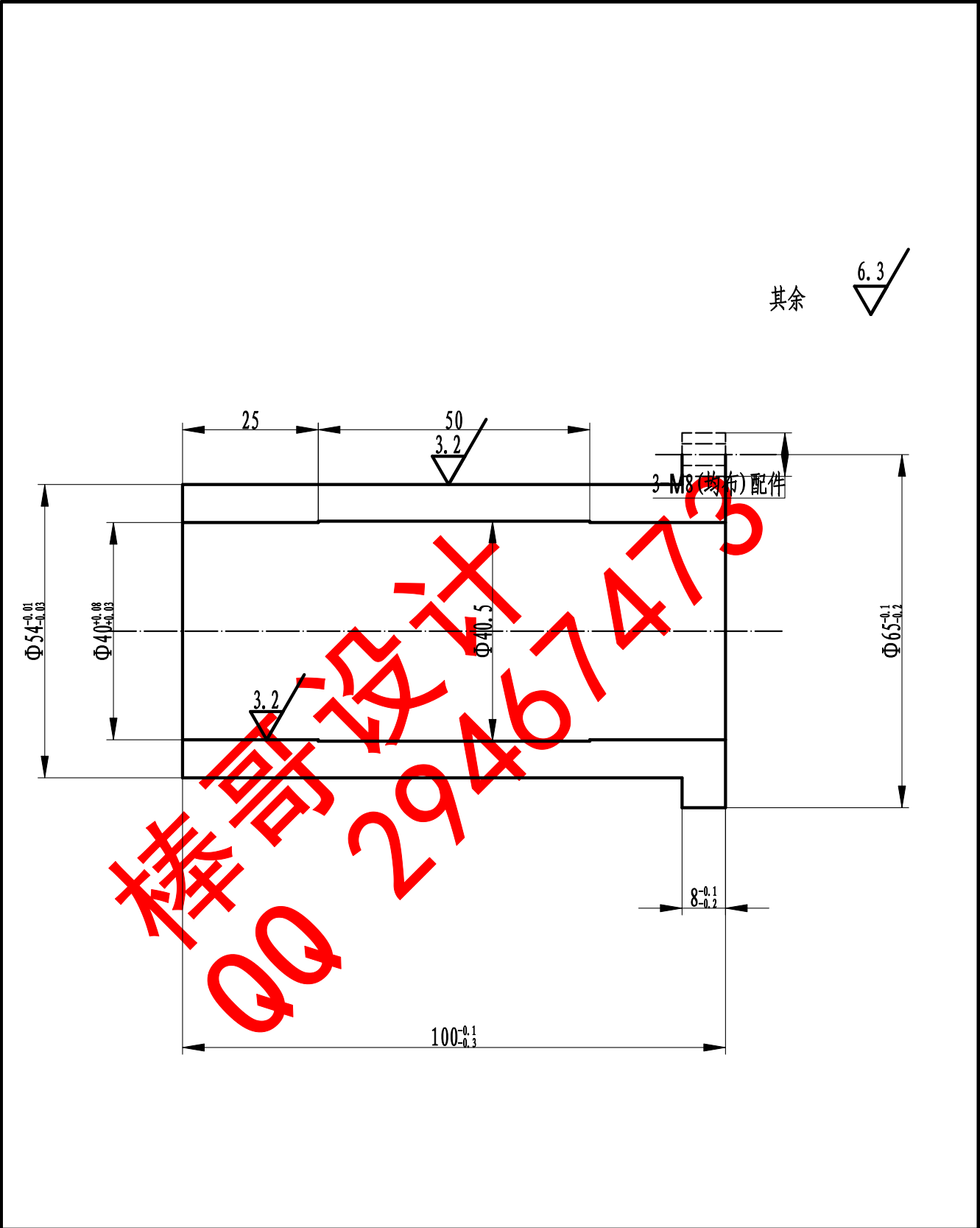


						钢板 20-GB709-88 Q235-A-GB3274-88				南京工业大学	
										封板	
										YZY400. 03. 05-02	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	图样标记	数量	重量	比例	共 张 第 张	
设计			标准化				2	70.42	1:10		
绘图			描图								
审核			校对								
工艺			批准								

A4-封板1



						钢板 20-GB709-88 Q235-A-GB3274-88				南京工业大学		
										封板		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日							
设计			标准化			图样标记	数量	重量	比例	YZY400.03.05-10		
绘图			描图					2	94.6			1:10
审核			校对									
工艺			批准			共 张 第 张						

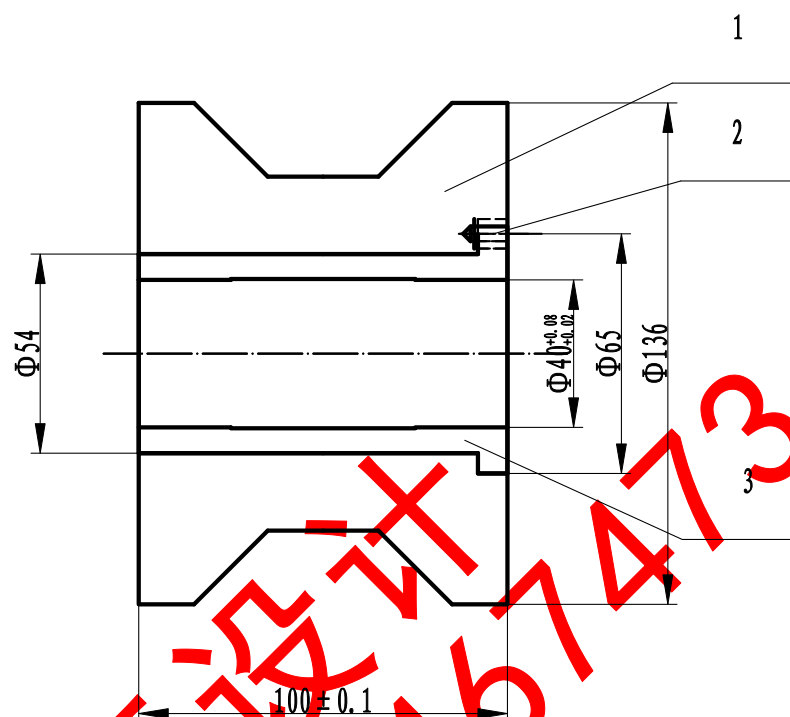


						ZQSn6-6-3				南京工业大学	
										铜衬	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	图样标记	数量	重量	比例	YZY400. 03. 04. 01-02	
设计			标准化								
绘图			描图								
审核			校对								
工艺			批准			共 张 第 张					

[illegible]

						圆钢140/45				南京工业大学	
										滚轮	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日						
设计			标准化			图样标记	数量	重量	比例	YZY400. 03. 04. 01-01	
绘图			描图								
审核			校对				8	61	1: 2		
工艺			批准			共 张 第 张					

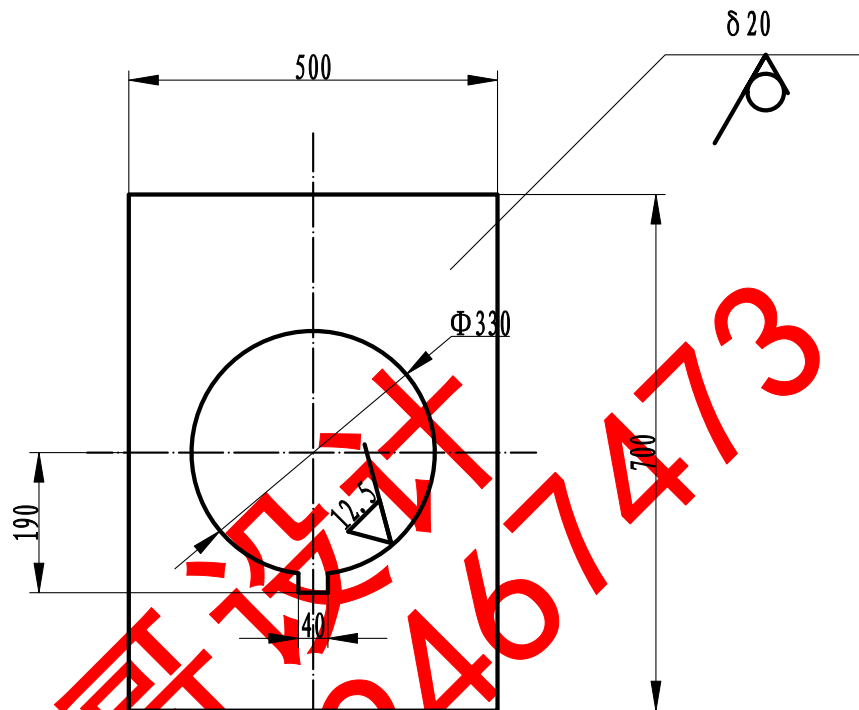
A4-滚轮组件



3	YZY200.03.04.01-02			铜衬		1	ZQSn6-6-3					
2	GB93-85			紧定螺钉M8×10		3						
1	YZY200.03.04.01-01			滚轮		1	圆钢140/Q235A					
序号	代 号			名 称		数 量	材 料		单重	总重	备 注	
									重	量		
						组件				南京工业大学		
										滚轮组件		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	图样标记 数量 重量 比例						YZY400. 03. 04. 01
设计			标准化									
绘图			描图									
审核			校对									
工艺			批准									
						共 张 第 张						

A4-加强板

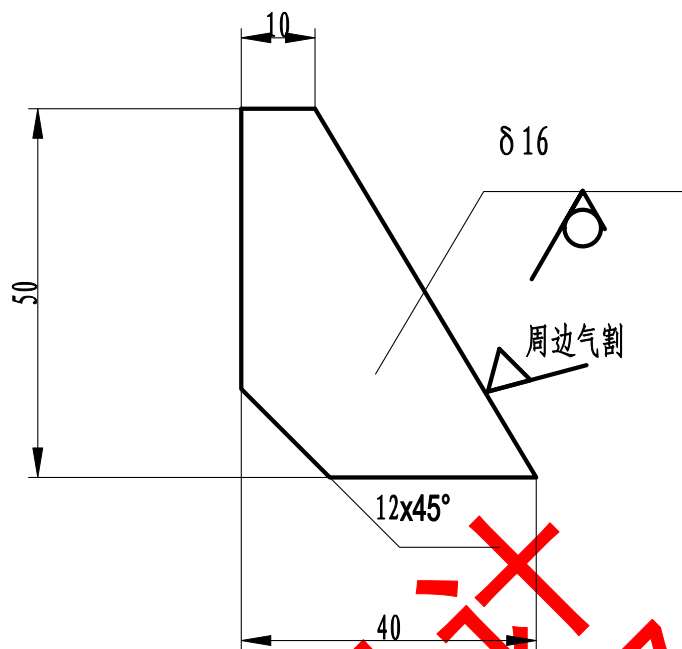
其余 



技术要求
Φ330焊后加工

						钢板 20-GB709-88 Q235-A-GB3274-88				南京工业大学	
										加强板	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日						
设计			标准化			图样标记	数量	重量	比例	YZY400. 03. 05-08	
绘图			描图				4	41.85	1:10		
审核			校对								
工艺			批准			共	张	第	张		

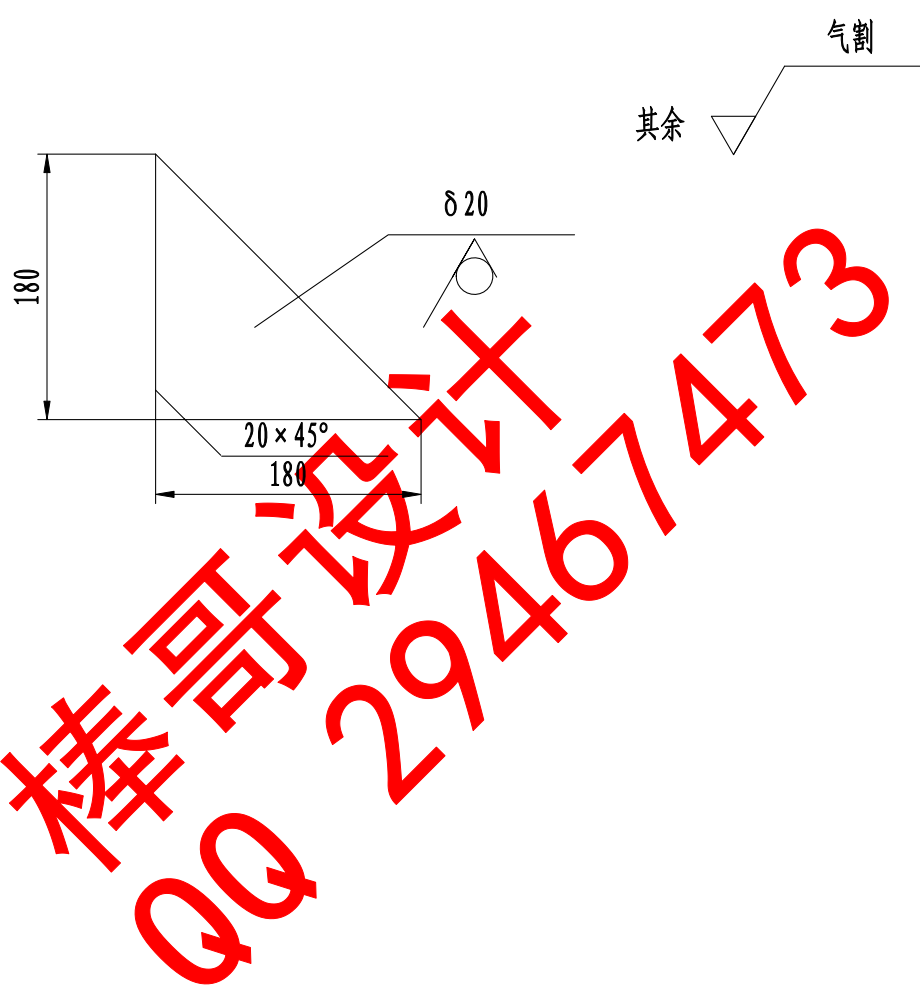
A4-筋板1



棒哥设计
QQ 29467473

						钢板 $\frac{16-GB709-88}{Q235-A-GB3274-88}$				南京工业大学	
										筋板	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日					YZY400.03.04.02-04	
设计			标准化			图样标记	数量	重量	比例		
绘图			描图				16	0.15	1:1		
审核			校对								
工艺			批准			共	张	第	张		

A4-筋板2



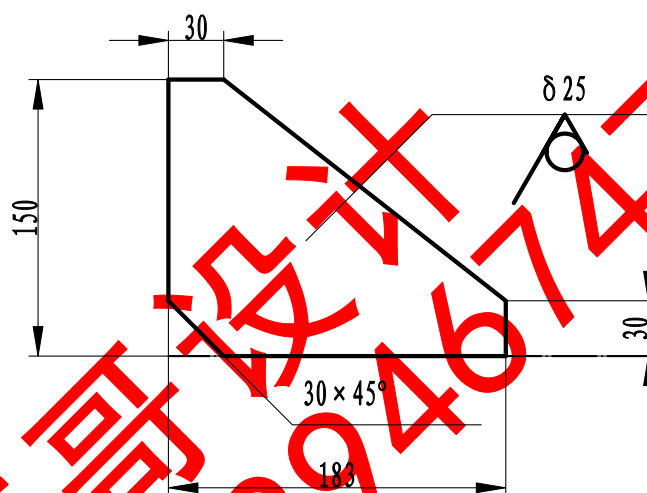
						钢板 20-GB709-88 Q235-A-GB3274-88				南京工业大学		
										筋板		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日							
设计			标准化			图样标记	数量	重量	比例	YZY400. 03. 05-05		
绘图			描图					12	2.51			1:5
审核			校对									
工艺			批准			共 张 第 张						

A4-筋板3

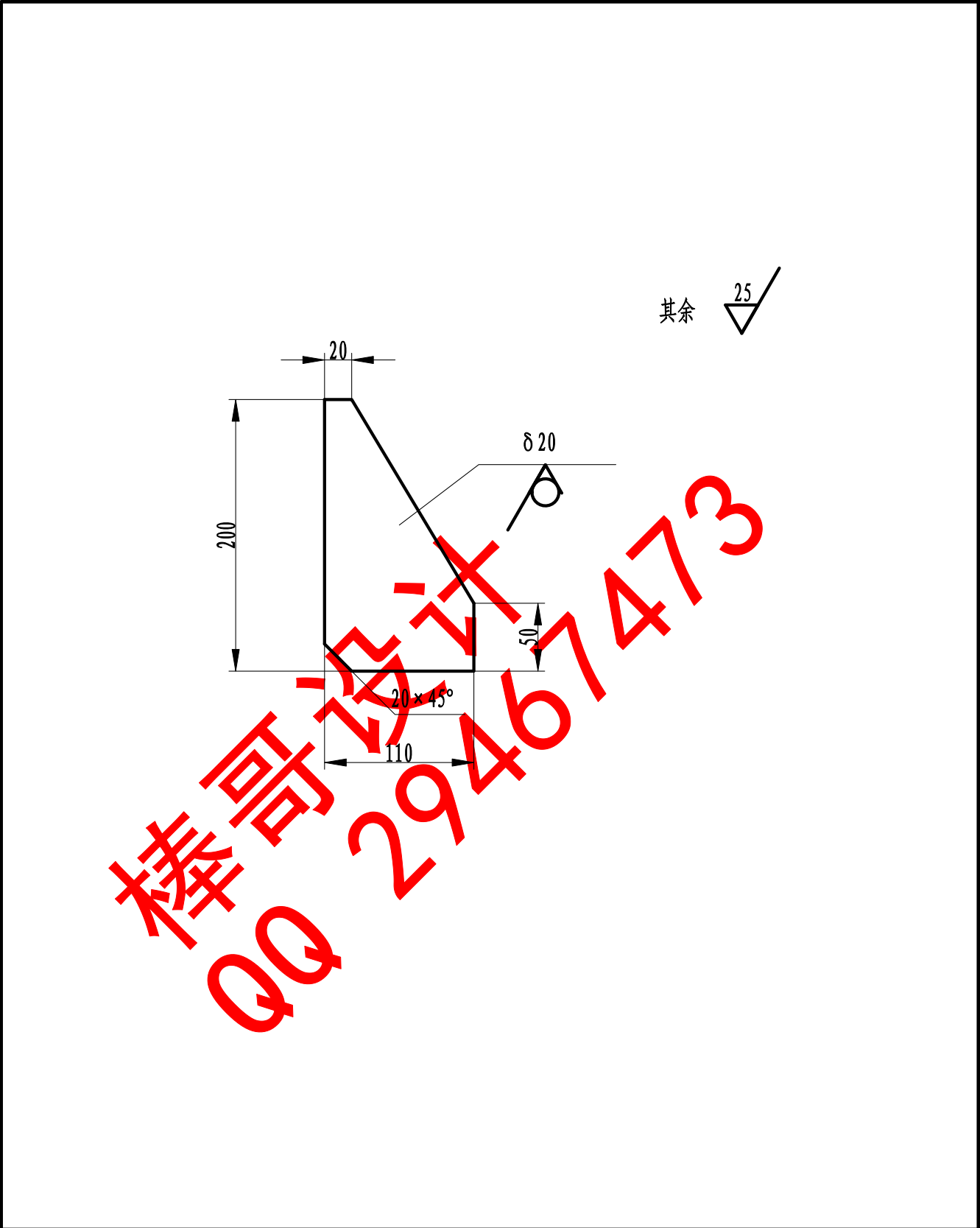


						钢板 20-GB709-88 Q235-A-GB3274-88				南京工业大学	
										筋板	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日					YZY400. 03. 05-11	
设计			标准化			图样标记	数量	重量	比例		
绘图			描图								
审核			校对				24	2.24	1:4		
工艺			批准			共 张 第 张					

其余 

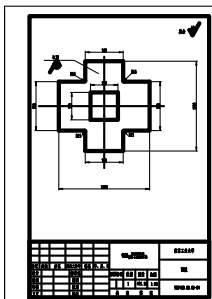


						钢板 25-GB709-88 Q235-A-GB3274-88				南京工业大学	
										筋板	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日						
设计			标准化			图样标记	数量	重量	比例	YZY400. 03. 05-13	
绘图			描图				8	3.5	1:4		
审核			校对								
工艺			批准			共	张	第	张		



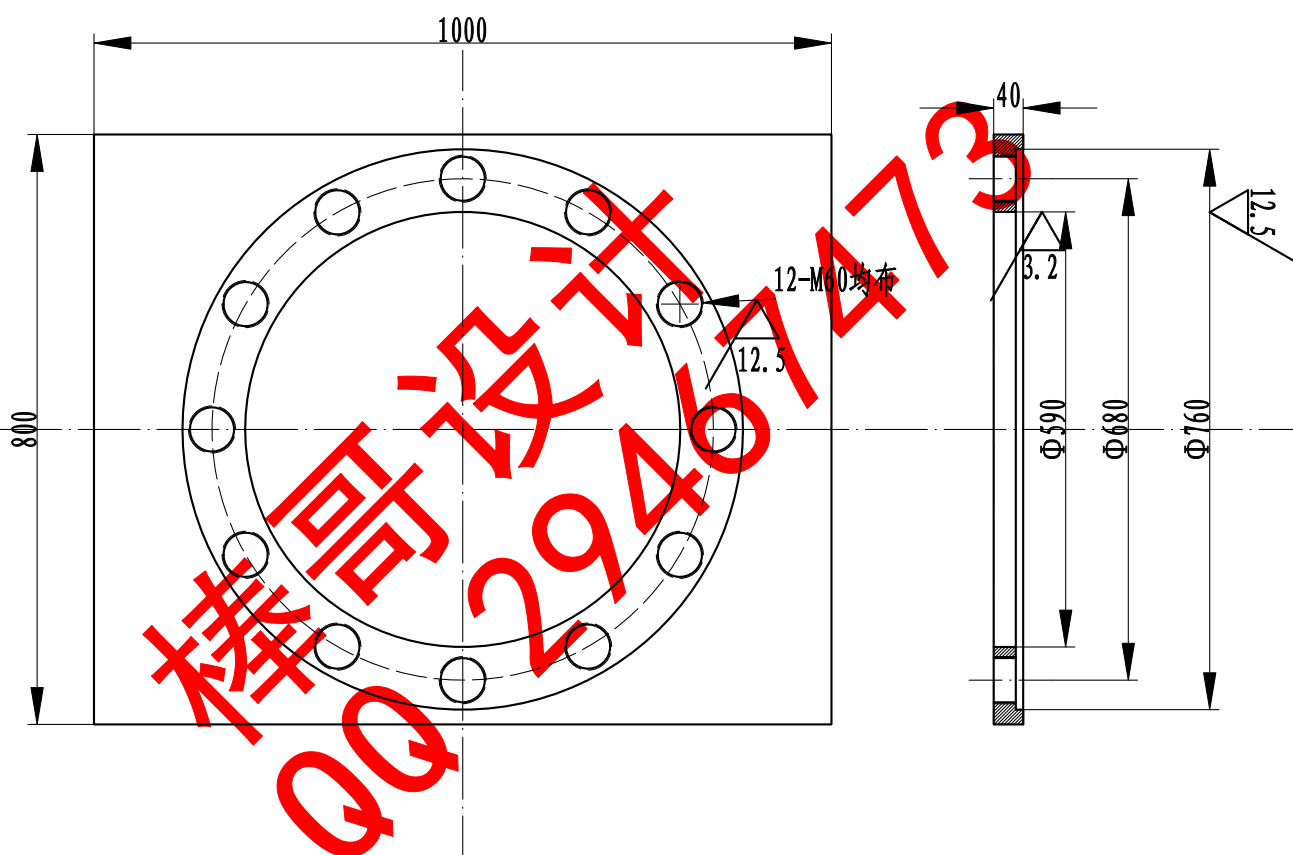
						钢板 20-GB709-88 Q235-A-GB3274-88				南京工业大学	
										筋板	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日						
设计			标准化			图样标记	数量	重量	比例	YZY400. 03. 05-14	
绘图			描图				8	4.52	1:4		
审核			校对								
工艺			批准			共	张	第	张		

棒哥设计
QQ 29467473



A4-油缸安装板

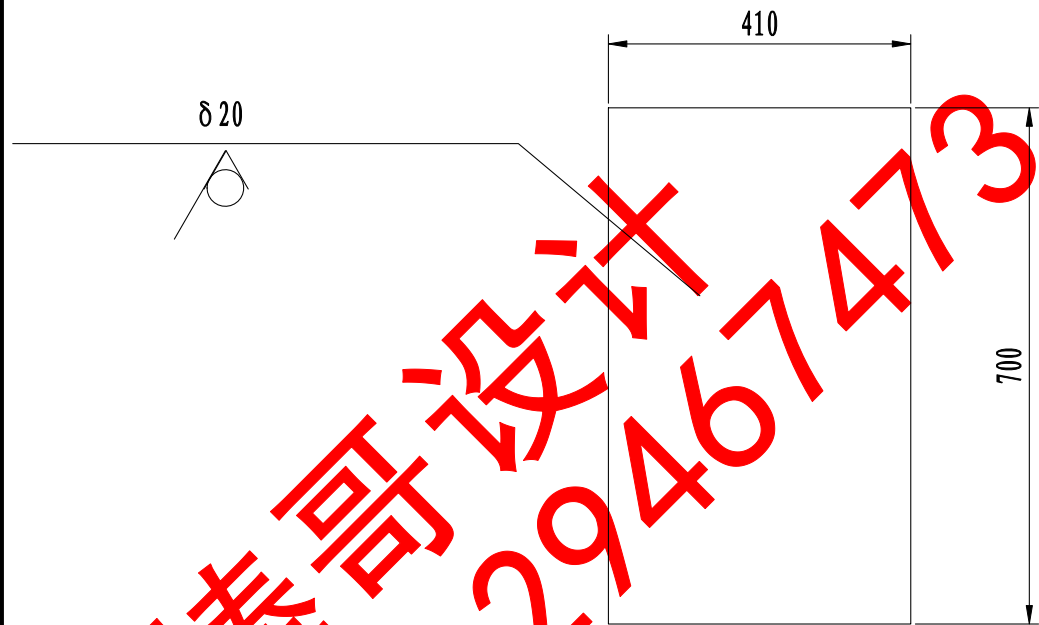
其余



注：钢板周边切割面表面粗糙度Ra=100。

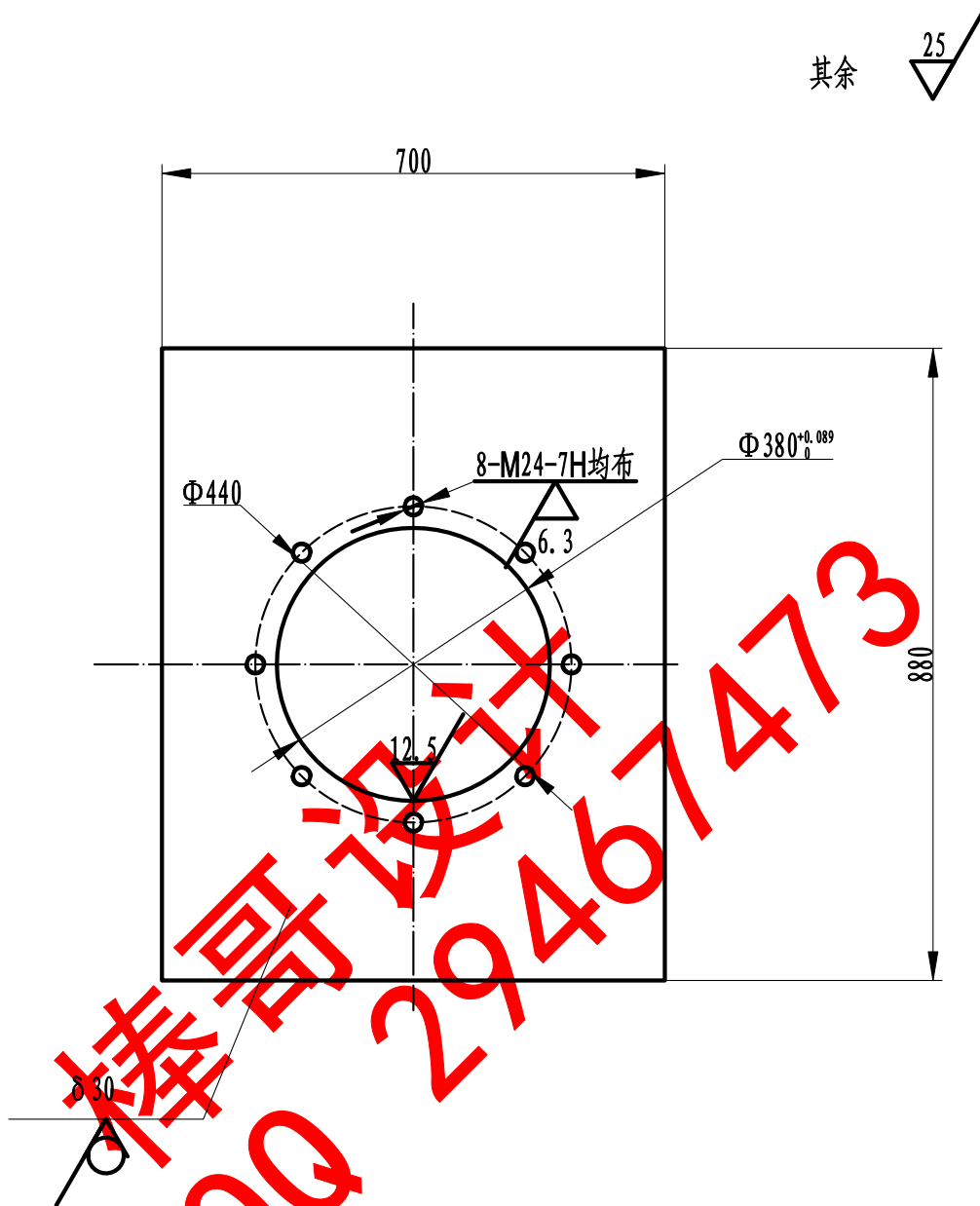
						Q235				南京工业大学	
										油缸安装板	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日					YZY400. 03. 04. 04	
设计			标准化			图样标记	数量	重量	比例		
绘图			描图				2	2	1:10		
审核			校对								
工艺			批准			共 张 第 张					

其余 $\frac{25}{\nabla}$



						钢板 $\frac{20-GB709-88}{Q235-A-GB3274-88}$				南京工业大学	
										支板	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日						
设计			标准化			图样标记	数量	重量	比例	YZY400. 03. 05-01	
绘图			描图				4	45. 06	1: 10		
审核			校对								
工艺			批准			共	张	第	张		

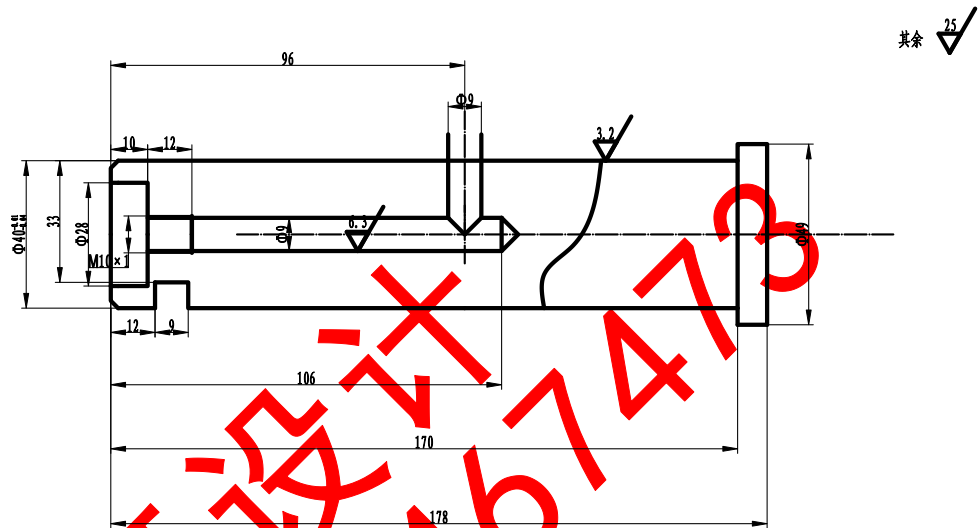
A4-支承板



技术要求

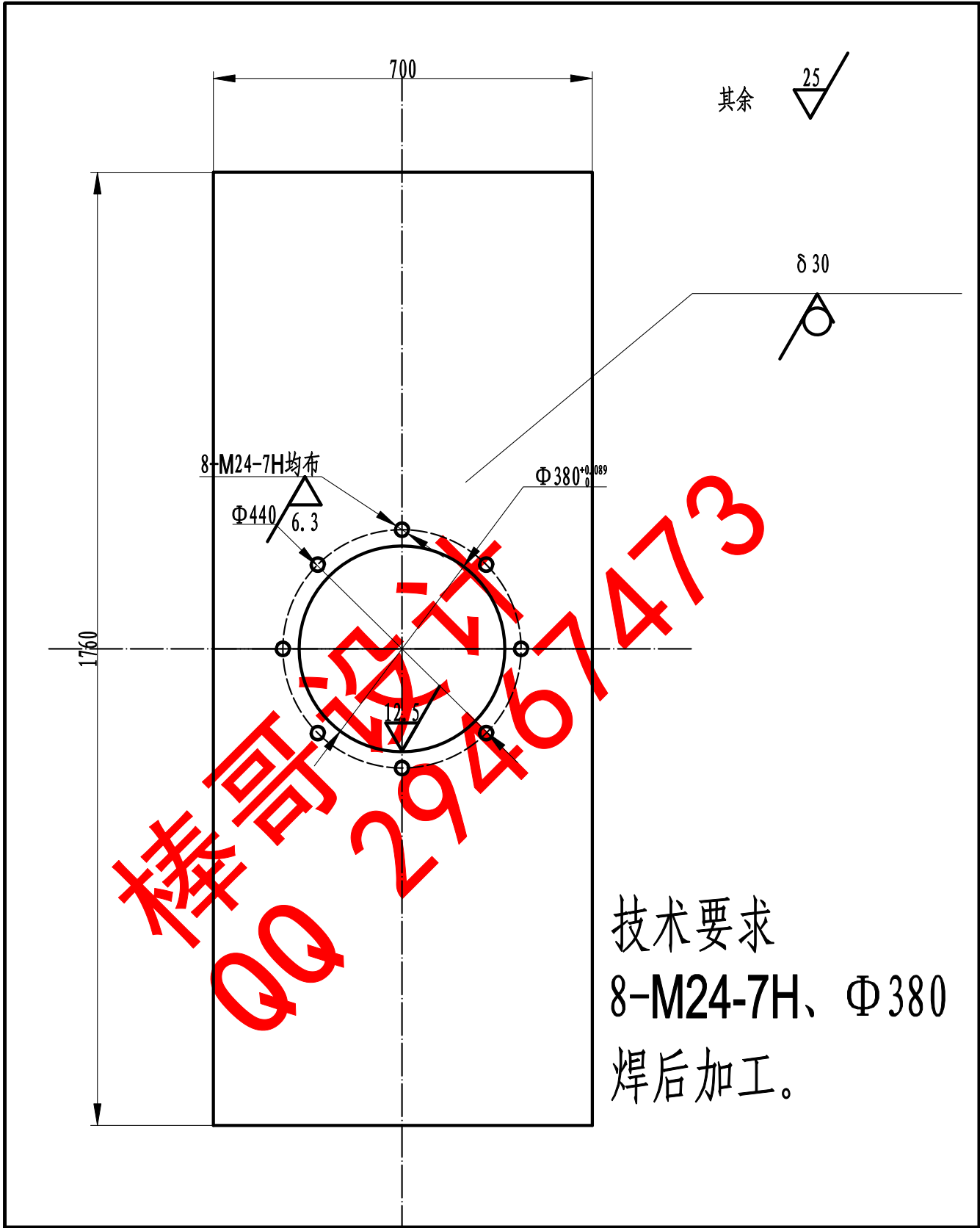
8-M24-7H 、Φ380焊后加工。

						钢板 $\frac{30-GB709-88}{Q235-A-GB3274-88}$				南京工业大学	
										支承板	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日					YZY400. 03. 05-06	
设计			标准化			图样标记	数量	重量	比例		
绘图			描图								
审核			校对				2	118.11	1:10		
工艺			批准			共	张	第	张		



						圆钢 $\frac{50-GB702-88}{Q235-A-GB700-88}$				南京工业大学	
										轴	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日						
设计			标准化			图样标记	数量	重量	比例	YZY400.03.04-02	
绘图			描图				8	1.6	1:2		
审核			校对								
工艺			批准			共	张	第	张		

A4-主横梁板



						钢板 30-GB709-88 Q235-A-GB3274-88				南京工业大学		
										主横梁板		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	图样标记		数量	重量	比例	YZY400.03.05-07	
设计			标准化					2	263.18	1:10		
绘图			描图									
审核			校对									
工艺			批准			共 张		第 张				