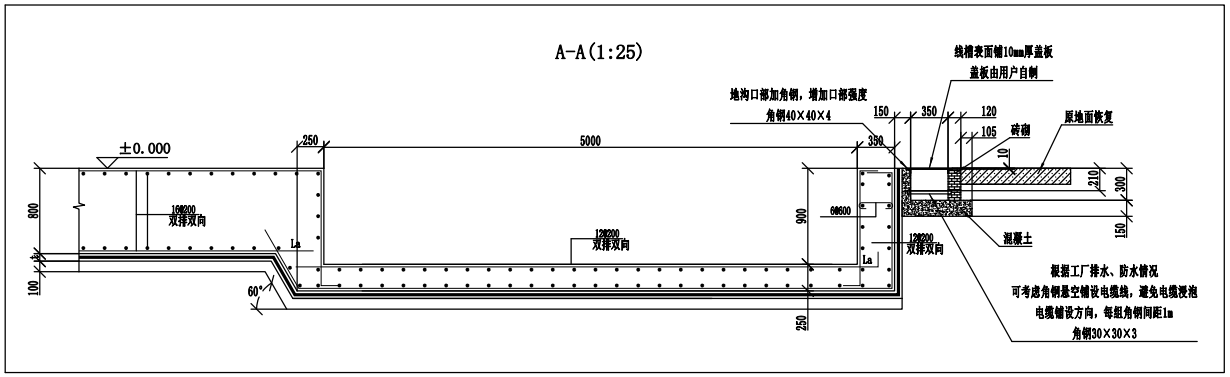
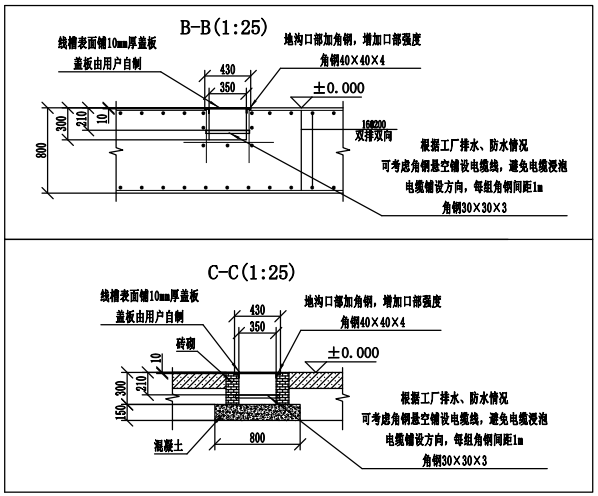
STUAA

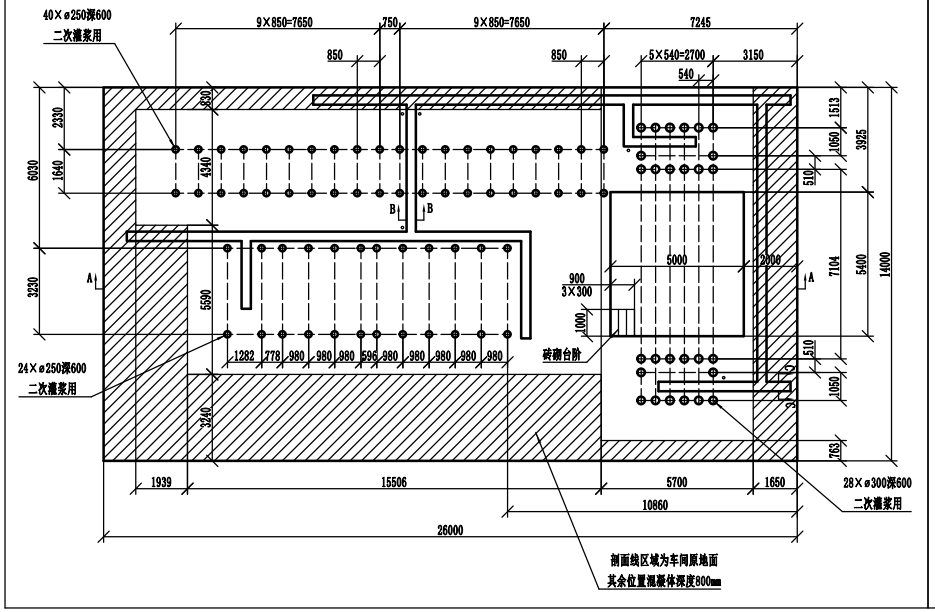
工艺流程

- □锯床下料
- □火焰下料
- □激光下料
- □钣金折弯
- □铆焊
- □焊接
- □校型
- □切口
- □线切割
- □普通车床
- □数控车床
- □普通铣床
- □加工中心
- □龙门铣床
- □卧镗卧加
- □平磨
- □钳
- □委外加工
- □退火
- □淬火
- □镀锌
- □阳极氧化
- □喷砂
- □喷漆
- □发黑
- □总装

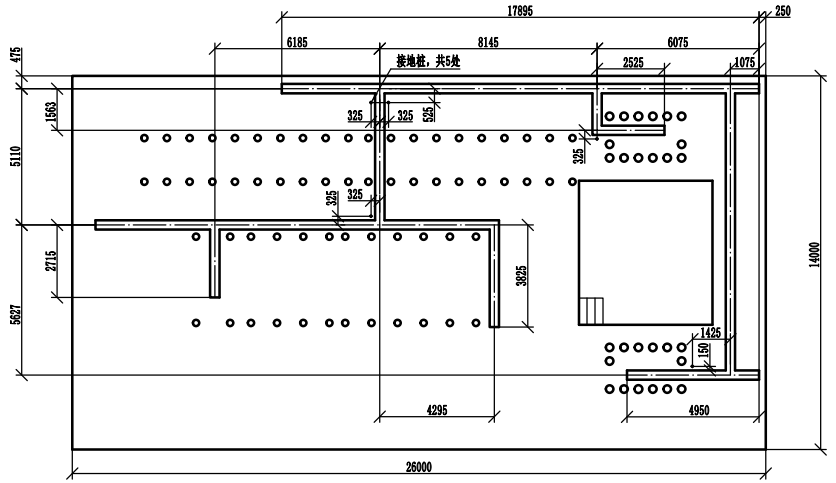




二次灌浆孔定位图



电缆沟定位图



施工要求

1、根据地勘报告（编号2005614），设备基础坐落在回填土上，厂房已投入使用15年，未出现下沉现象。基础开挖好后需夯实2遍，再进行下一步施工。

2、地基承载力，按100KPa设计，夯实后做地基承载力实验，达到100KPa后方可施工。

3、混凝土强度为C30，垫层为C15，钢筋均为三级钢。

4、地基制作完成后，2米×2米不平度＜5mm。

5.±0.000为车间内地坪的标高。

6.地坑制作完毕后，须用墨线标出各中心线位置，以便于设备安装；

7.所有线缆/气管不得裸漏，地面非地槽线缆根据现场使用桥架防护。

8.接地桩用直径20mm的钢棒，深入泥土至少1000mm，高出地面50mm,或与钢筋相连，接地电阻≤4欧。

9.走线沟槽由用户自制盖板加以封盖；地基有盖板的地方用角铁加固。

10.基础表面及所有地沟表面均作防水防腐处理，不得有渗漏现象。

11、⌀250和⌀300，深600的圆孔可在做地基时预留，无需地基完成后再打水钻。

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年/月/日
设计			标准化		
制图					
工艺					
审核			批准		

地基图

斯图加特航空自动化（青岛）有限公司

K1829B

重量	比例
数量	1:100

共 1 张　　第 1 张