

# 内蒙古科技馆新馆室内标志性展项

# 竣工图

**中艺建筑装饰有限公司**

2017年7月



# 电气施工图设计说明

一，工程概况：

1) 工程地点：内蒙古呼和浩特市新城区内蒙古科技馆新馆

2) 工程属性：

二，设计范围：机械秀项目所属电气（强电）设计；

三，设计依据：

《智能建筑设计标准》GB/T50314-2006

《智能建筑施工规范》GB50506-2010

《建筑设计防火规范》GB50016-2008

《民用建筑电气设计规范》JGJ/T16-2008

《等电位联结安装》02D501-2

四，设计内容：

1) 设备配电

2) 安全与设备接地

五，导管敷设和线缆选用：

1) 线缆沿内部骨架或地面穿钢管敷设，钢管须采取接地措施；

2) 管路穿线，不同电压等级的线路不得同管敷设；严禁强弱电线缆共管敷设，以防造成弱电设备损毁；

3) 线缆选用：配电箱进线选用ZRYJV电缆，配电箱出线选用阻燃聚氯乙烯电线。其他未说明的参见系统图和平面图；

4) 全彩屏专用配电线路由设备提供商负责确定。

六，设备安全接地：

1)，机械秀项目内部预留接地端子箱或不小于10平方毫米接地线缆，为内部金属骨架和配电设施提供安全接地（由甲方自理）；

2)，至设备（配电箱/机柜类）接地线采用不小于4平方毫米的软铜线；其他末端设备亦需做好电气安全接地；所有配电线路均加穿一根接地PE线（线径随配电线径），设备接地、项目内部金属骨架接地做法具体参照《等电位联结安装》02D501-2相关章节之要求执行；

七，电气施工中主要采用的标准图集和质量控制规范：

1) 《建筑电气通用图集》

2) 《建筑电气安装工程施工质量验收规范》（GB50303-2011）

八，主要设备图例说明：

设备图例表							
序号	图例	设备名称	备注说明	序号	图例	设备名称	备注说明
1	LED	等电位端子箱	H=500	11			
2	AP1	配电箱	落地安装	12			
3	TYJ	投影机	坐地或壁挂安装	13			
4	C10H	UPS电源	10KVA	14			
5		通用插座	弱电柜内安装	15			
6	AP1-1	全彩屏定制配电箱	挂墙安装	16			
7				17			
8				18			
9				19			
10				20			

竣工图			
编制人：李华			
技术负责人：李华		审核人：陈华安	
编制日期：2017.6		审核日期：2017.6	
监理单位：中艺建筑装饰有限公司			

项目信息				图纸信息			
标记	数量	分区	更改文件号	姓名	日期	阶段标记	重量(Kg)
设计	设计			材料	材料	重量	比例
审核	审核			数量	数量	重量	图纸编号
工艺	工艺			批准	批准	重量	
				批准日期		共几张	第几张



$P_n=69.00\text{kW}$   
 $\cos\phi=0.85$   
 $K_d=1.00$   
 $P_c=69.00\text{kW}$   
 $I_c=125.00\text{A}$

AP1

L1L2L3 25A

WP1

C10K

25A/4P

电池组件

160A

L1L2L3 125A

WP2

ZRYJV-4x50+1x25-CT

AP1-1

55KW (设备自带)

L1

16A

WL1

ZRBV-3x2.5-SC15-CC

通电玻璃(投影机)电源

L2

16A

备用

400x600x1500 落地安装

UL1 16A

UWL1 ZRBV-3x2.5-SC15-FC

TYJ

UL2 16A

UWL2 ZRBV-3x2.5-SC15-FC

TYJ

UL3 16A

UWL3 ZRBV-3x2.5-SC15-FC

TYJ

UL1 16A

UWL4 ZRBV-3x2.5-SC15-CC

TYJ

UL2 16A

UWL5 ZRBV-3x2.5-SC15-CC

TYJ

UL3 16A

UWL6 ZRBV-3x2.5-SC15-CC

TYJ

UL1 20A

UWL7 ZRBV-3x4-SC15-FC

机柜插座

UL2 20A

UWL8 ZRBV-3x4-SC15-FC

机柜插座

UL3 20A

UWL9 ZRBV-3x4-SC15-FC

机柜中控设备电源

UL1 20A

备用

竣工图

施工单位 申梦华装饰有限公司

编制人

陈华安

技术负责人

陈华安

监理单位

2017.6

项目名称					图名	
标记	数量	分区	更改文件号	签名	日期	电气系统图
设计	设计		材料	材料		阶段标记
审核	审核		数量	数量		重量(Kg)
工艺	工艺		批准			比例
			批准日期			图纸编号
共几张					第几张	⊕



500

7000

6500

10000

通用五眼插座  
共3个

UWL7--UWL9

ZRYJV-4x70+1x35-CT

全彩显示屏配电输出线路  
设备提供商负责确定

WP2

UWL1--UWL3

BV 1x10-PC25-FC

全彩屏配电箱接地

BV 1x10-PC25-FC

配电柜接地

UWL1

UWL2

UWL3

UWL4

UWL5

UWL6

UWL4--UWL6

WL1

AP1-1

LEB

AP1

19" 机柜  
600\*600\*1800  
落地安装

BV 1x10-PC25-FC

弱电机柜接地

BV 1x10-PC25-FC

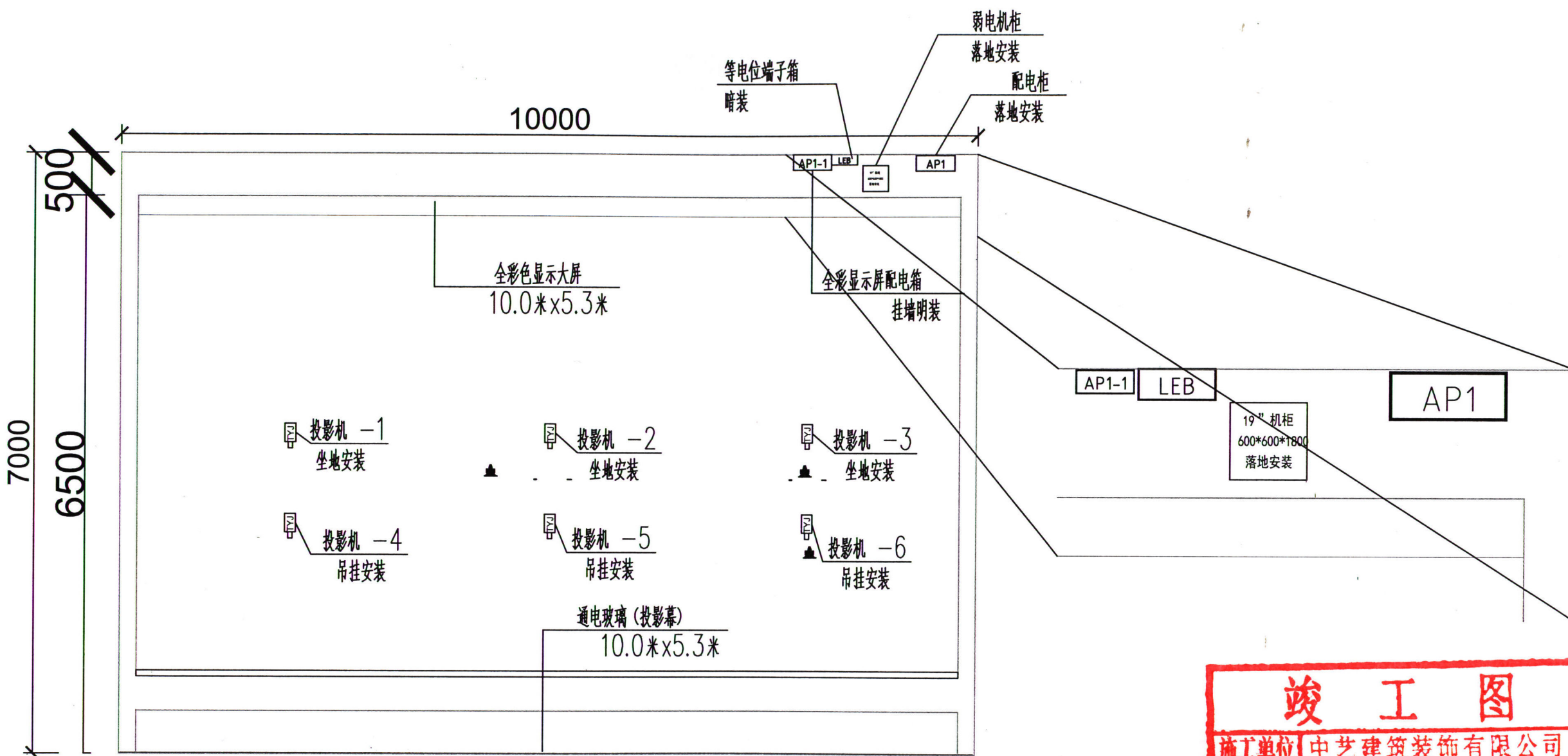
全彩显示屏金属骨架接地

1:100

竣工		1:100	
施工单位	中世华建设有限公司		
编制人	韩涛	审核人	陈华安
技术负责人	陈华安	日期	2017.6
监理单位	总		

项目名称						图纸名称	
名称						设备配电/接地平面图	
设计	设计	材料	材料	数量	数量	阶段标记	重量(Kg)
审核	审核	批准	批准	数量	数量	重量	比例
工艺	工艺	批准日期	批准日期	共几张	第几张	图纸编号	





1:100

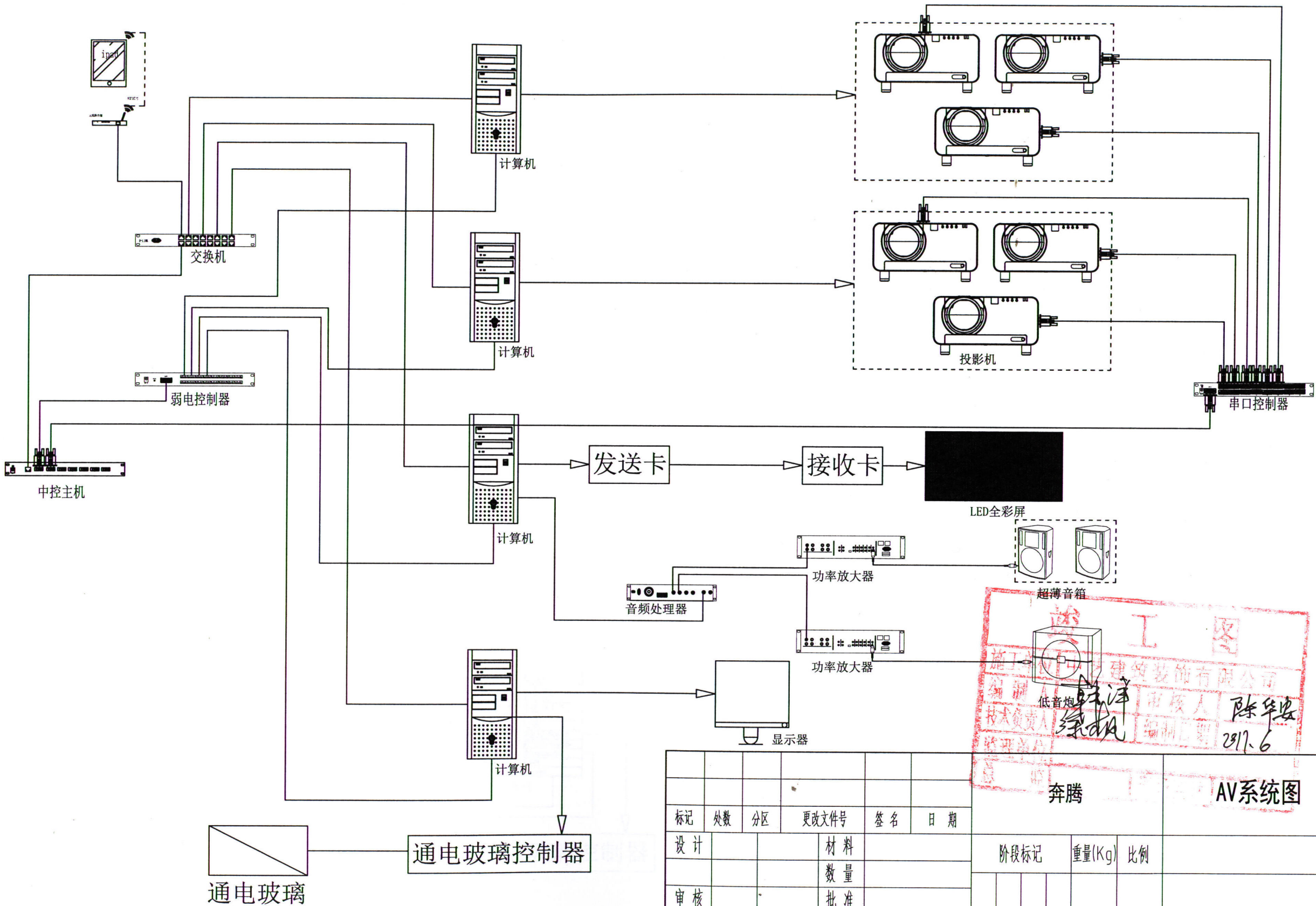
竣工图			
施工单位	中艺建筑装饰有限公司		
编制人	韩洋	审核人	陈华安
技术负责人	陈华安	编制日期	2017.6
监理单位			
总	快印	天	天

项目名称						图纸名称	
标记	页数	分区	更改文件号	签名	日期	图纸编号	
设计	设计		材料	材料		阶段标记	重量(Kg)
			数量	数量		比例	图纸编号
审核	审核		批准			重量	
工艺	工艺		批准日期			共几张	第几张





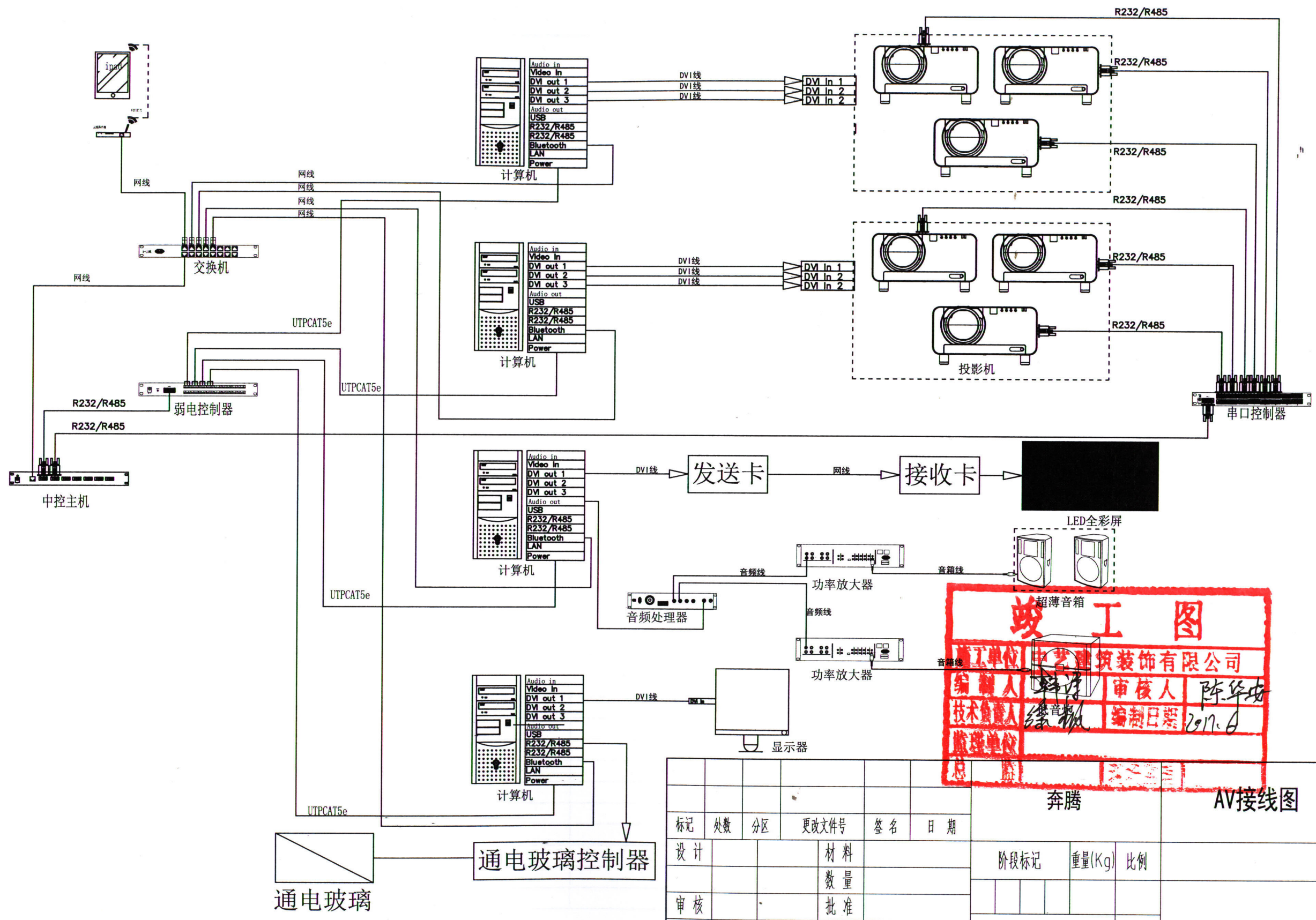




施工图  
施工单位：建筑装饰有限公司  
编制人：陈华安  
审核人：陈华安  
批准人：陈华安  
日期：2017.6

奔腾						AV系统图		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	日期	阶段标记	重量(Kg)	比例
设计			材料					
			数量					
审核			批准					
工艺			批准日期			总1张, 第1张	⊕ □	





**竣工图**

施工单位：中艺建筑装饰有限公司

编制人：陈华安	审核人：陈华安
技术负责人：陈华安	编制日期：2017.6
监理单位：陈华安	

						奔腾			AV接线图		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	日期						
设计			材料			阶段标记	重量(Kg)	比例			
			数量								
审核			批准								
工艺			批准日期			总 1 张, 第 1 张			⊕ ⊞		



主题展馆: \_\_\_\_\_

图纸目录编号: \_\_\_\_\_

图 别: \_\_\_\_\_ 材料清单

展项名称: \_\_\_\_\_ 奔騰

日 期: \_\_\_\_\_

序号	材料名称	规格型号	数量	单位	备 注
1	计算机	I7 4770 华硕主板 8G内存 2G独显 2T硬盘	4	台	
2	投影机	科视 DWU951	6	台	
3	显示器	三星S19C350NW	1	台	
4	全彩LED屏	强力巨彩	53	平米	
5	网络交换机	TL-SG1008	1	台	
6	无线AP	TL-AP451C	1	台	
7	IPAD	苹果	1	台	
8	功率放大器	XYCAD X-600N	2	台	
9	音箱处理器	HMAudio慧鸣DX2004	1	台	
10	超薄主音箱	XYCAD WaferyII-110	2	台	
11	低音炮	XYCAD EK618	1	台	
12	通电玻璃控制器	定制	1	套	
13	中控主机	定制	1	台	
14	串口控制器	定制	1	台	
15	弱电控制器	定制	1	台	
16					
17					
18					
19					
20					
21					
22					
23					
24					
25					
26					
27					
28					
29					
30					
31					
32					

竣 工 图

施工单位	中艺建筑装饰有限公司		
编制人	韩洋	审核人	陈华忠
技术负责人	陈华忠	编制日期	2017.6
监理单位			
总 监			

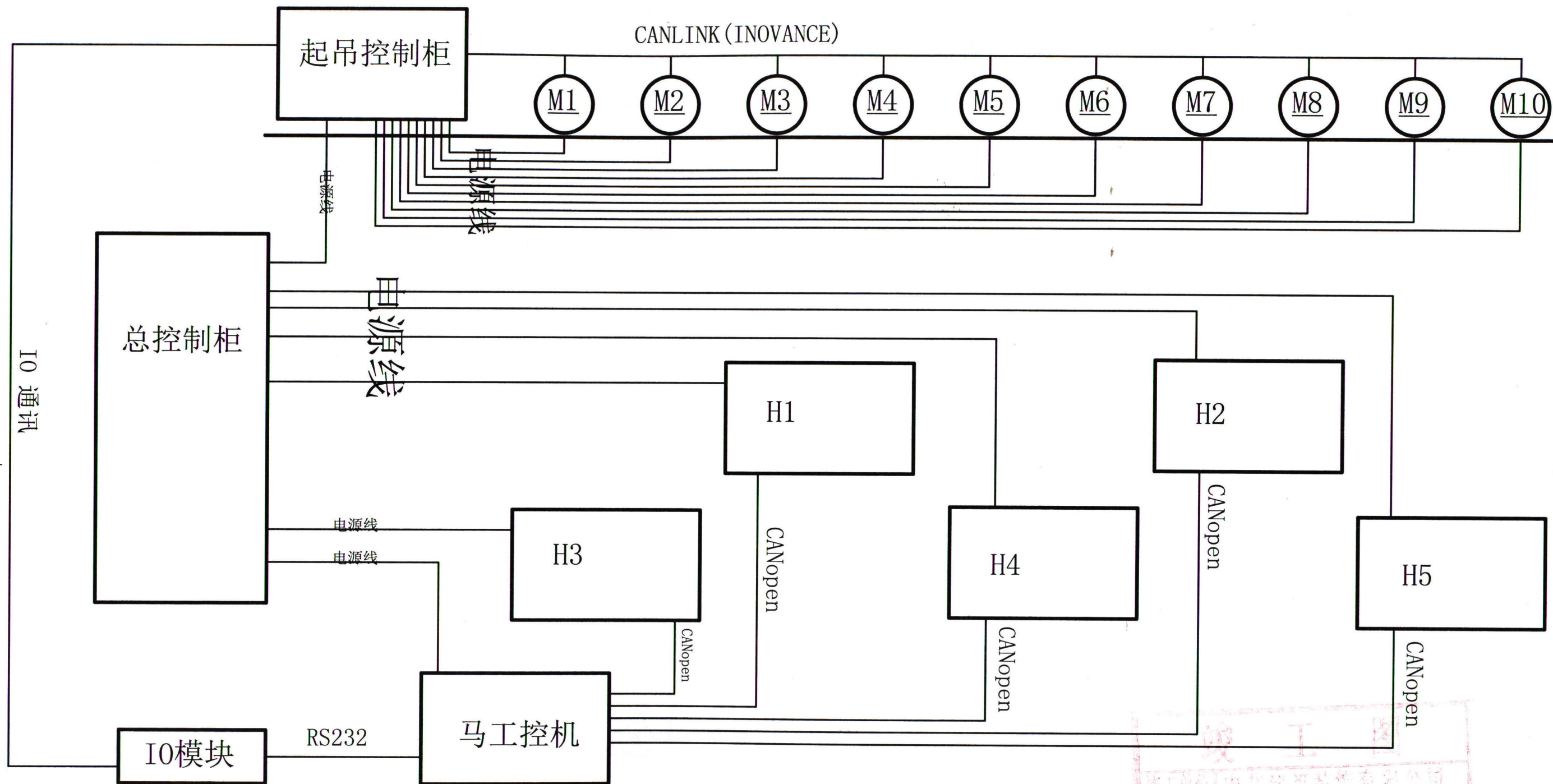


# 目录

总体结构图	-----	1
总控制柜图	-----	2
主线路1	-----	3
主线路2	-----	4
马接线图1	-----	5
马接线图2	-----	6
总线连接图	-----	7
起吊一次图	-----	8
起吊控制图	-----	9
变频器接线图	-----	10
PLC接线图	-----	11
PC连接图	-----	12

竣工图			
施工单位	中艺建筑装饰有限公司		
编制人	韩涛	审核人	陈华安
技术负责人	陈帆	编制日期	2017.6
监理单位			
总 监		专业监理工程师	

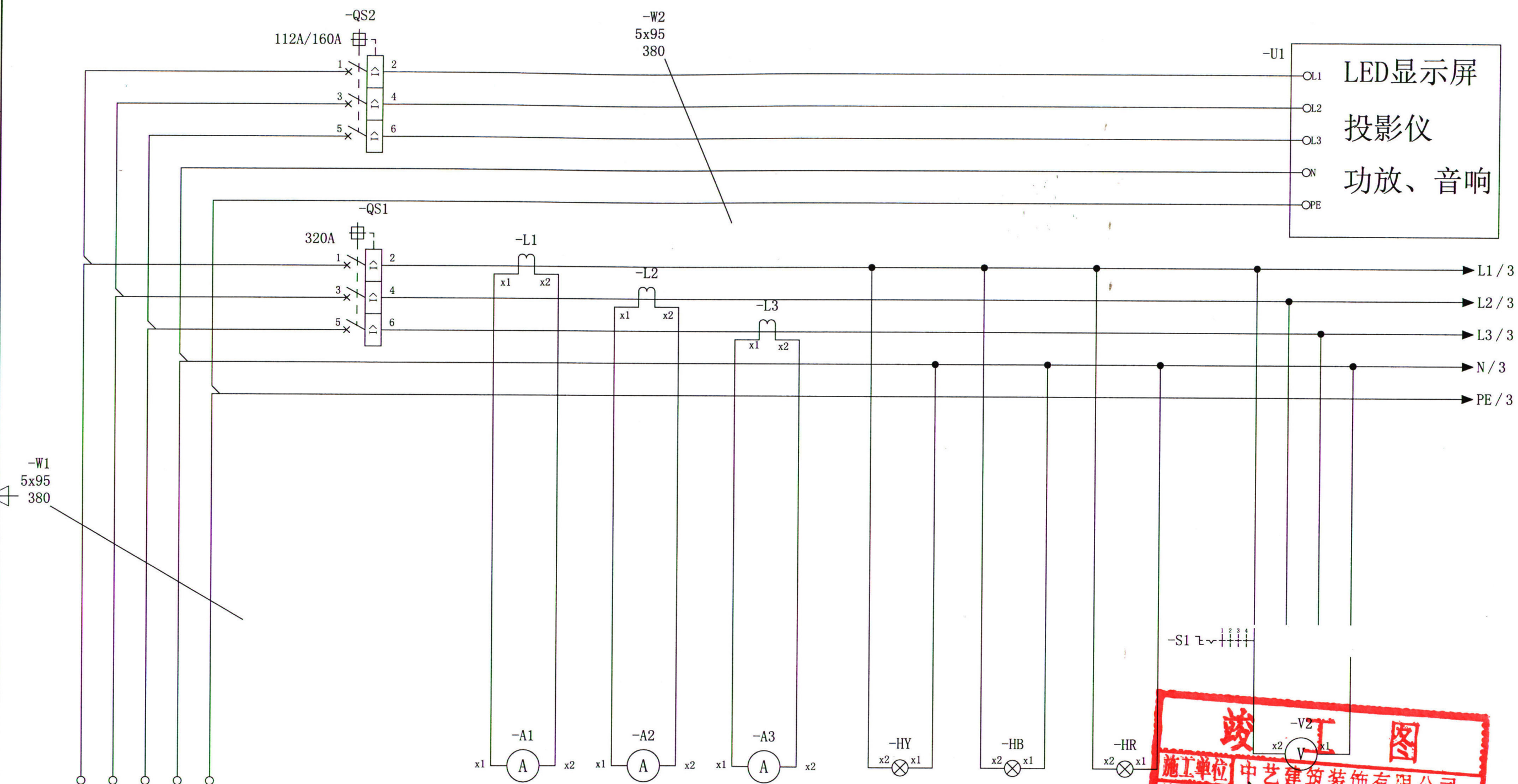




韩净枫  
陈华海  
2017.6

						项目名称	《奔腾》			总体图
标记	处数	分区	更改文件号	签名	日期					
设计				材料		阶段标记	重量	比例	JXM-07-01	
				数量						
审核				批准						
工艺				批准日期		共 14 张 第 1 张				

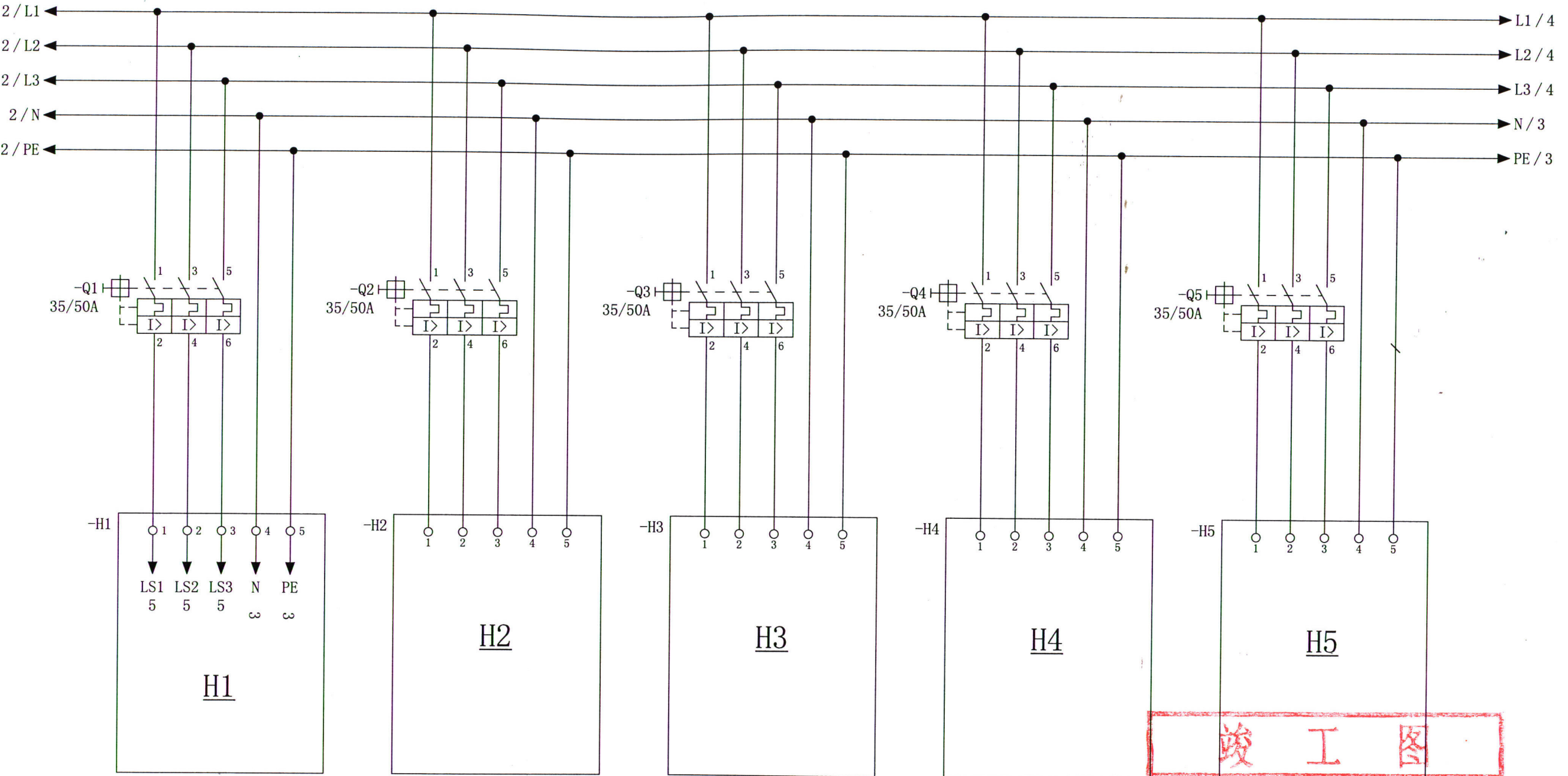




竣工图	
施工单位	中艺建筑装饰有限公司
编制人	韩洋
技术负责人	陈华安
监理单位	编制日期 17.6
总	

项目名称						控制柜		
《奔腾》						JXM-07-02		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	日期	阶段标记	重量	比例
设计								
审核								
工艺								
共 14 张 第 2 张								

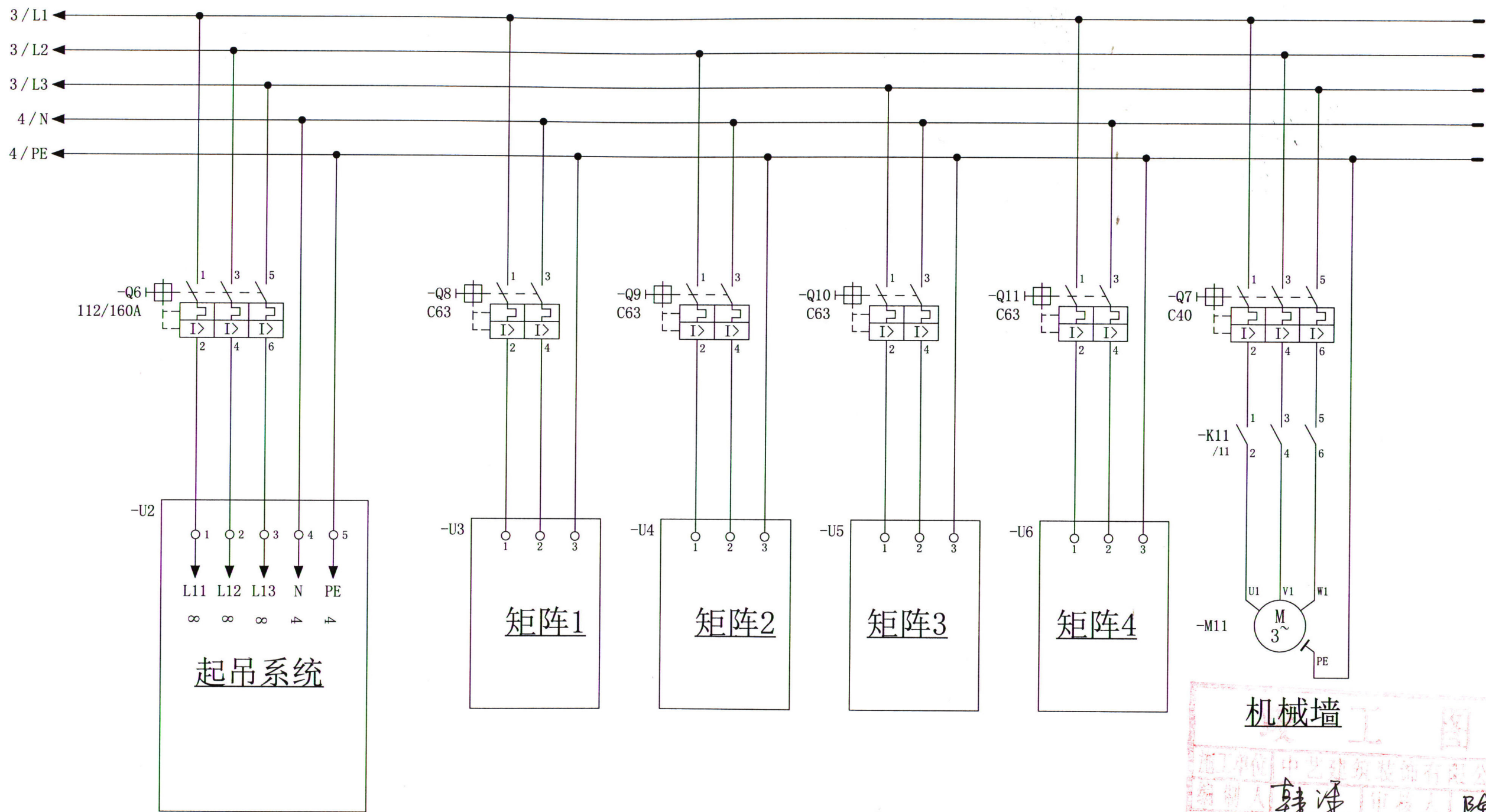




竣工图			
施工单位	中艺建筑装饰有限公司		
编制人	韩洋	审核人	陈华
技术负责人	陈枫	编制日期	2018.6
监理单位			
总监			

项目名称						主线路1		
《奔腾》								
标记	处数	分区	更改文件号	签名	日期			
设计			材料			阶段标记	重量	比例
			数量					
审核			批准					
工艺			批准日期					
共 14 张 第 3 张						JXM-07-03		



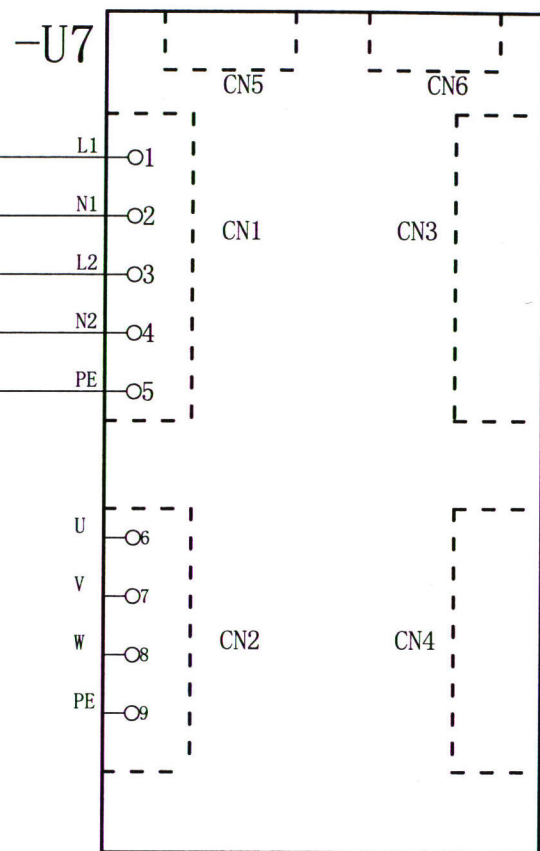


机械墙

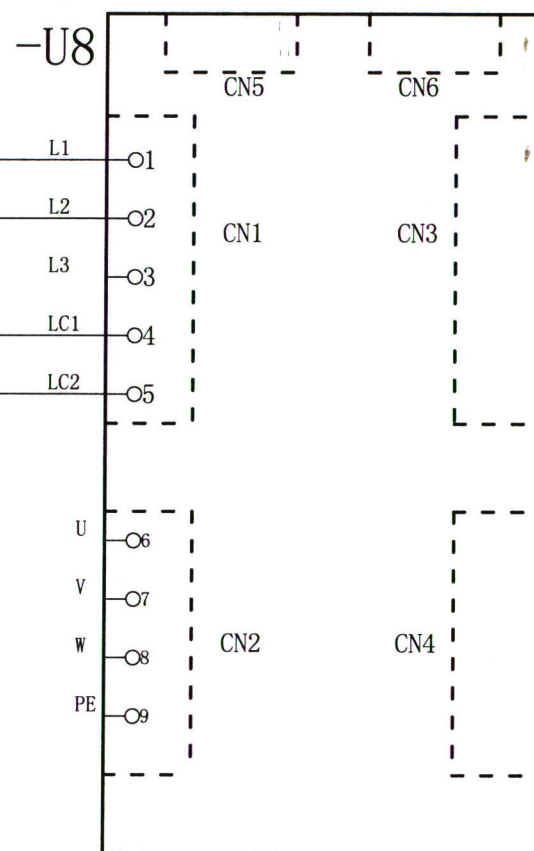
设计单位：中艺建筑装饰有限公司  
设计人：韩净  
审核人：陈华坤  
2017.6

						项目名称			《奔腾》			主线路2	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	日期								
设计			材料			阶段标记		重量	比例	JXM-07-04			
			数量										
审核			批准										
工艺			批准日期			共 14 张 第 4 张							

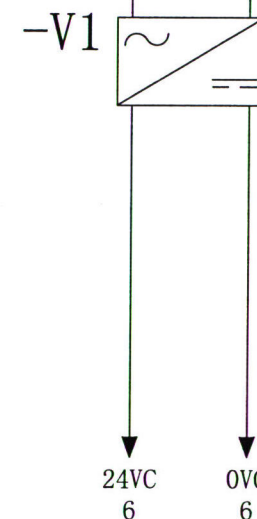




100-400W驱动器



500-1000W驱动器

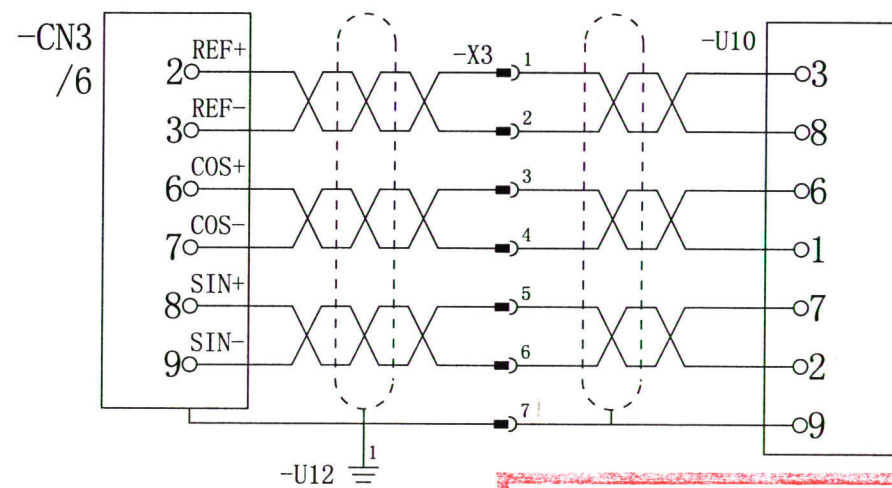
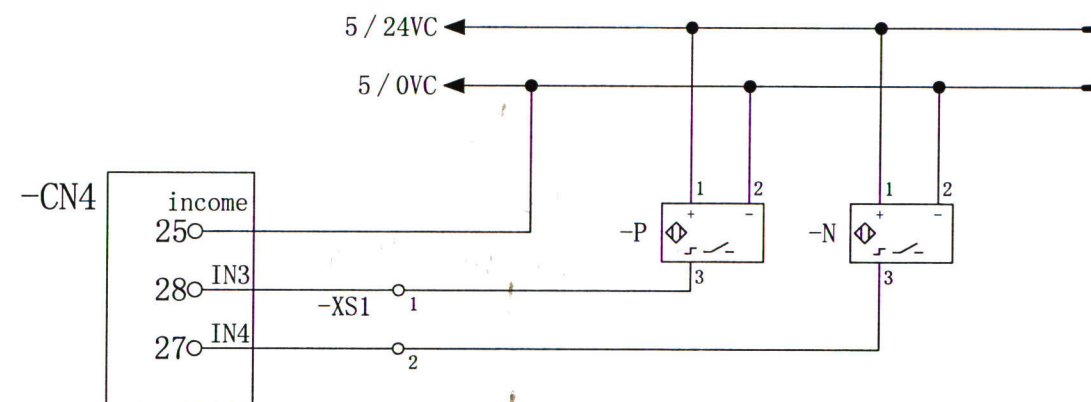
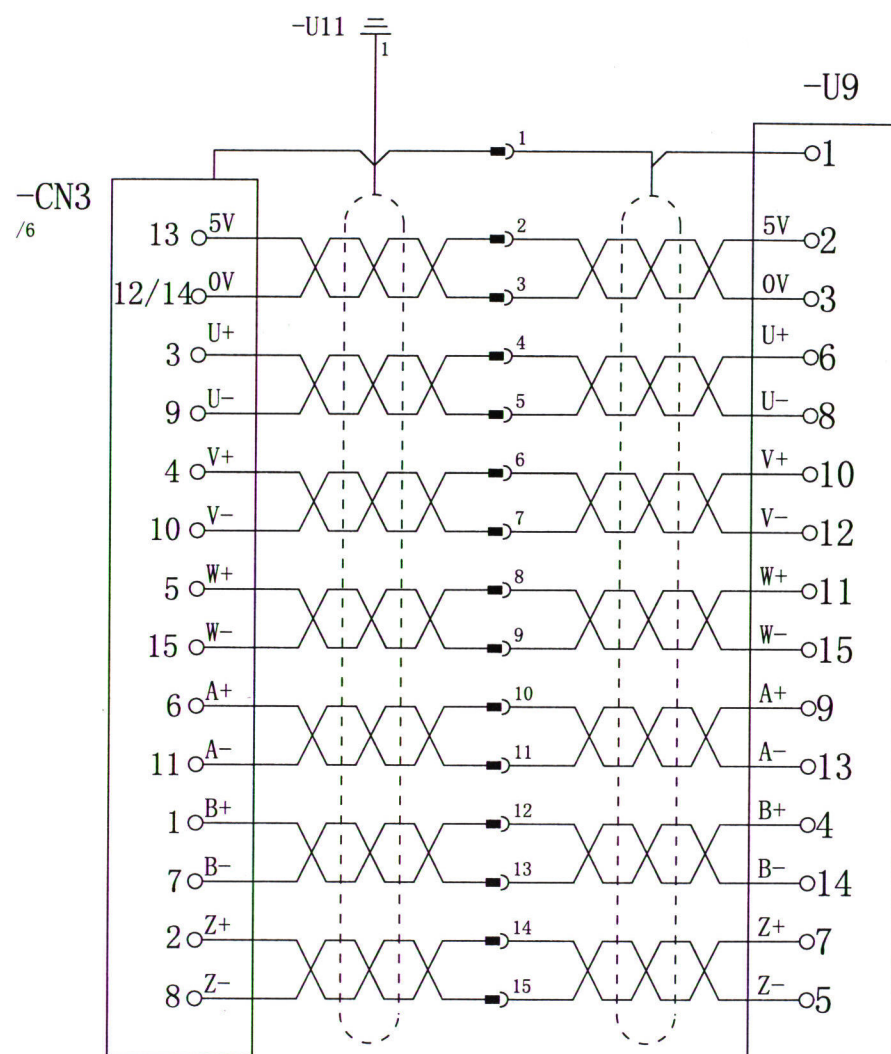
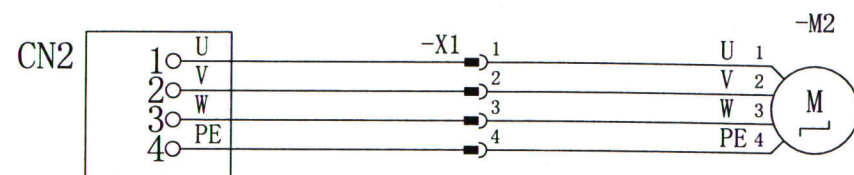


- CN1: 驱动器电源接口
- CN2: 电机动力电缆接口
- CN3: 电机编码器接口
- CN4: IO器接口
- CN5: 通讯接口
- CN6: 通讯接口 (与CN5相通)
- CN7: 再生放电和STO接口
- CN8: USB接口

<b>竣工图</b>			
施工单位	中艺建筑装饰有限公司		
编制人	韩洋	审核人	陈伟
技术负责人	陈伟	编制日期	2012.6
监理单位			
总 监			

						项目名称				马接线图1	
						《奔腾》					
标记	处数	分区	更改文件号	签名	日期						
设计				材料			阶段标记		重量	比例	JXM-07-05
				数量							共 14 张 第 5 张
审核				批准							
工艺				批准日期							

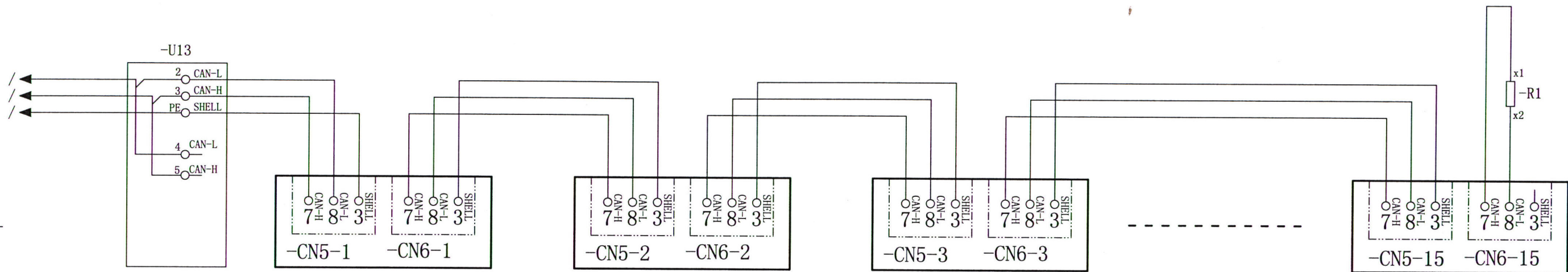




竣工图			
施工单位	中艺建筑装饰有限公司		
编制人	陈华	审核人	陈华
技术负责人	陈华	编制日期	2017.6
监理单位			
总			

项目名称						马接线图2		
《奔腾》						JXM-07-06		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	日期	阶段标记	重量	比例
设计			材料					
			数量					
审核			批准					
工艺			批准日期					
共 14 张 第 6 张								



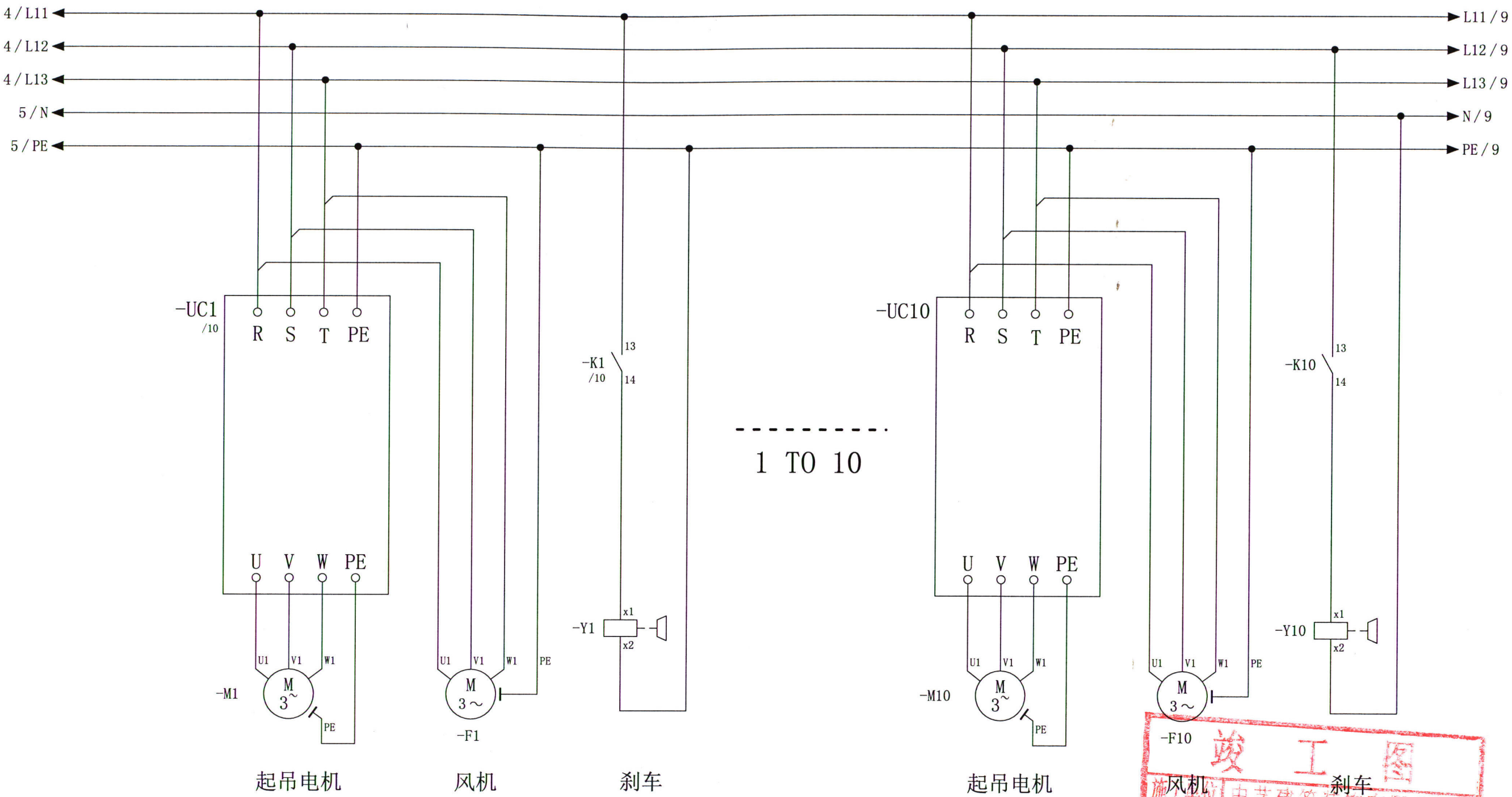


TOTAL 14 DEVICES

竣工图			
施工单位	中艺建筑装饰有限公司		
编制人	张华	审核人	陈华
技术负责人	陈华	编制日期	2017.6
监理单位			
总 监			

						项目名称  《奔腾》				总线连接图	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	日期						
设计			材料			阶段标记		重量	比例	JXM-07-07	
			数量								
审核			批准								
工艺			批准日期			共 14 张 第 7 张					





**竣工图**

施工单位：中艺建筑装饰有限公司

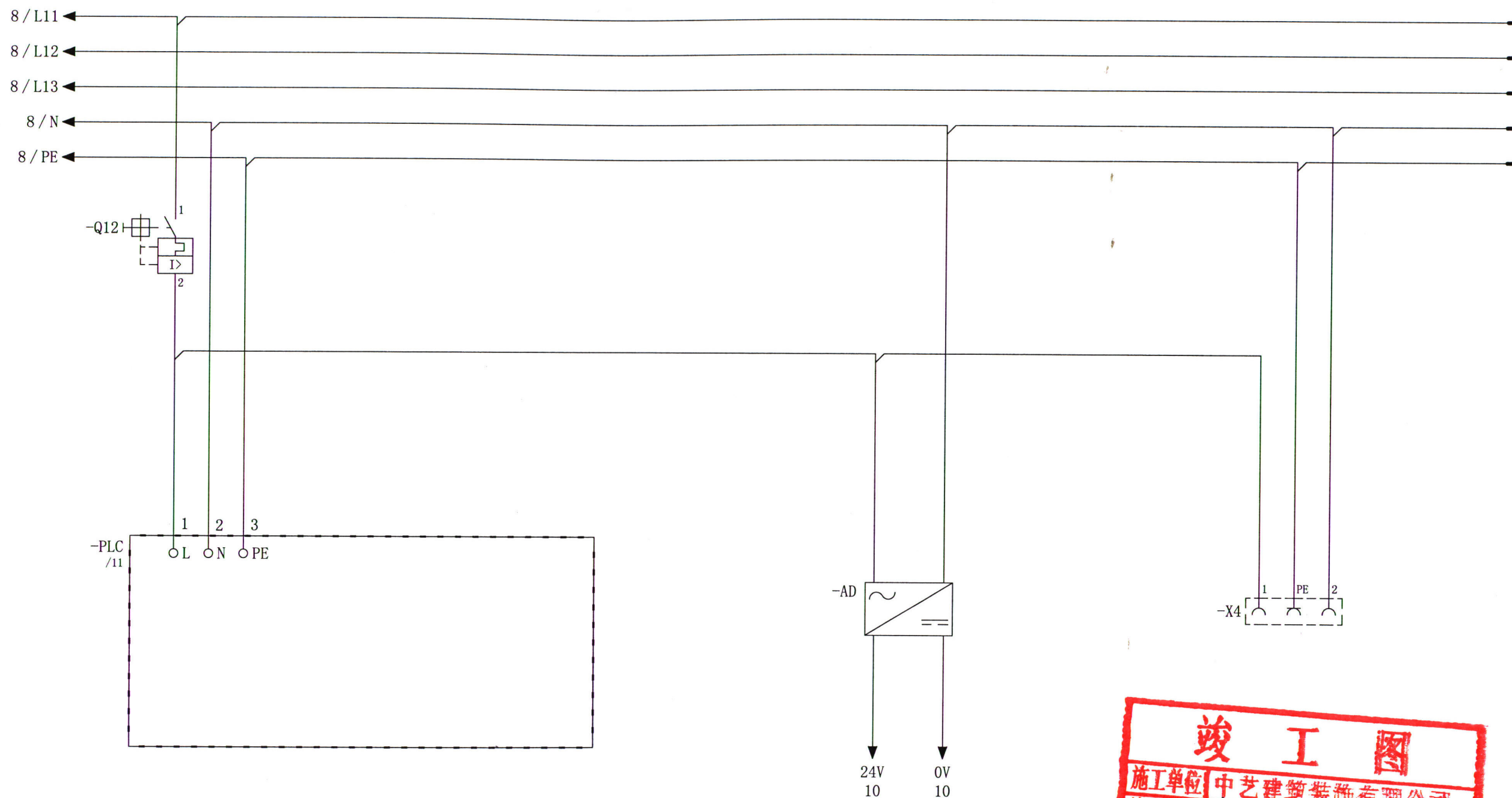
编制人：[Signature] 审核人：陈华

技术负责人：[Signature] 编制日期：2017.6

监理单位：[Signature]

						项目名称				起吊一次图
						《奔腾》				
标记	处数	分区	更改文件号	签名	日期					
设计			材料			阶段标记		重量	比例	JXM-07-08
			数量							
审核			批准							
工艺			批准日期			共 14 张 第 8 张				18





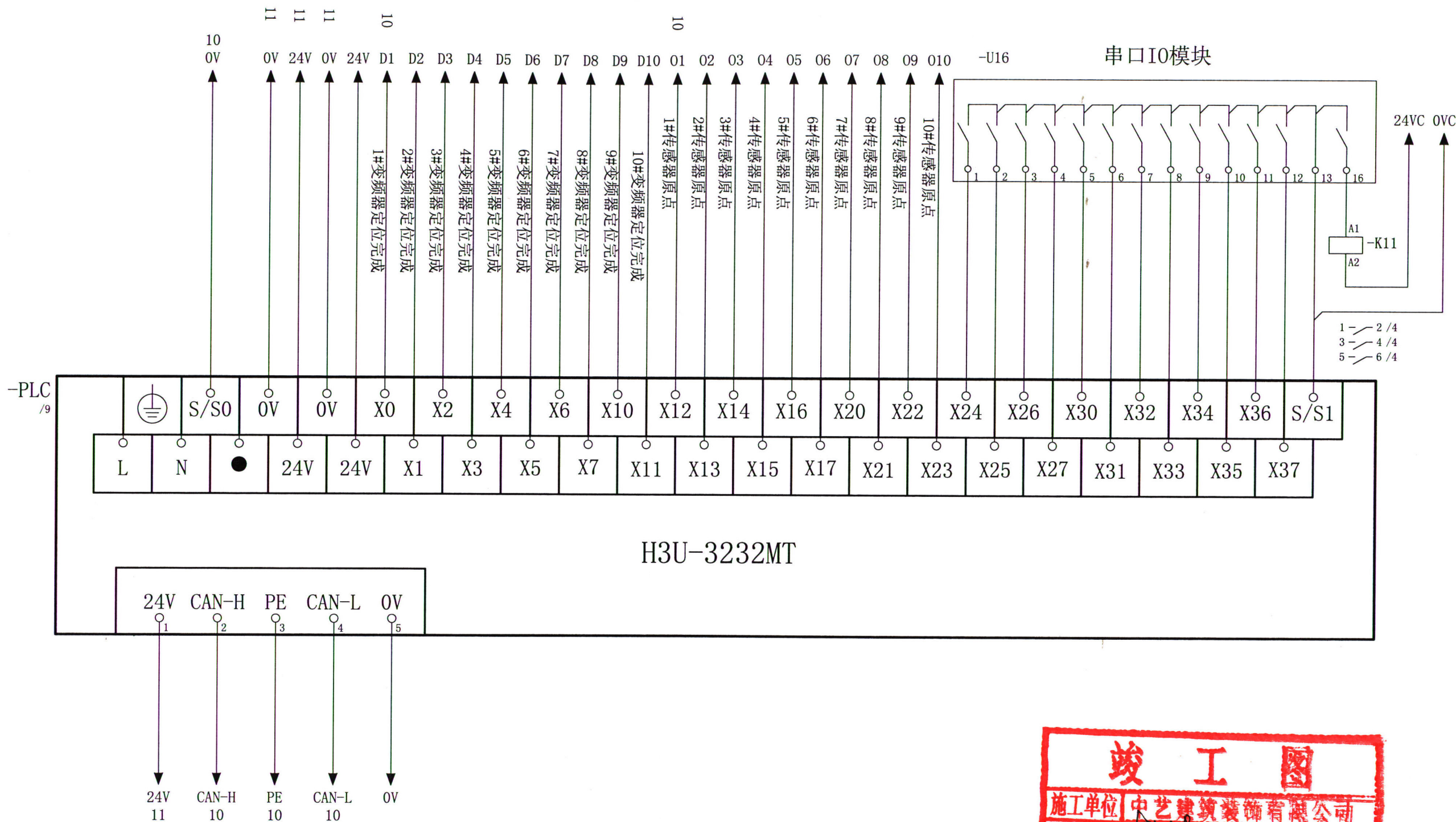
竣工图			
施工单位	中艺建筑装饰有限公司		
编制人	韩涛	审核人	陈华忠
技术负责人	陈枫	编制日期	2017.6
监理单位			
总			

项目名称						起吊控制图		
《奔腾》						JXM-07-09		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	日期	阶段标记	重量	比例
设计			材料					
			数量					
审核			批准					
工艺			批准日期			共 14 张 第 9 张		





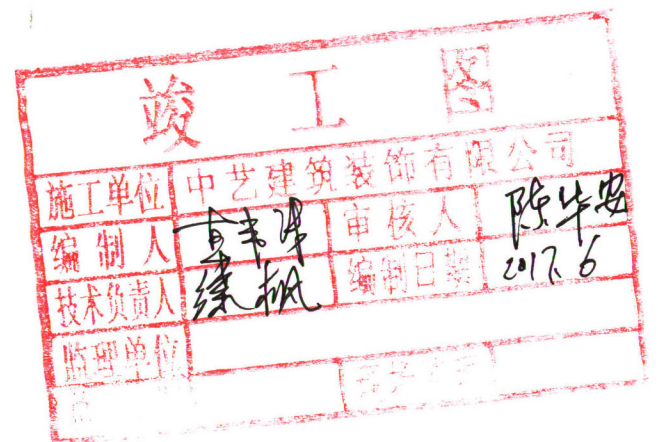




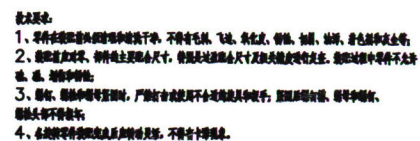
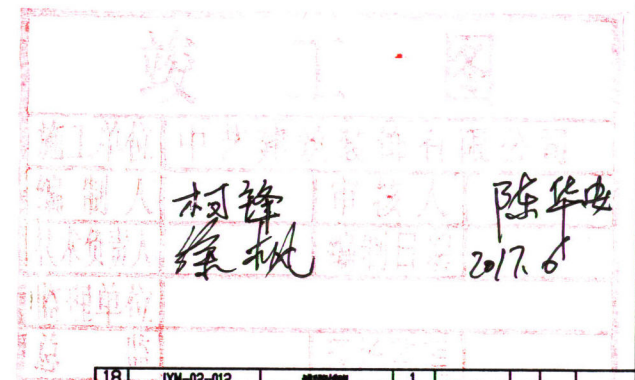
竣工图			
施工单位	中艺建筑装饰有限公司		
编制人	韩海	审核人	陈华安
技术负责人	陈帆	编制日期	2012.6
监理单位			

						项目名称			PLC接线图	
						《奔腾》				
标记	处数	分区	更改文件号		签名	日期				
设计				材料		阶段标记		重量	比例	JXM-07-11
				数量						
审核				批准						
工艺				批准日期		共 14 张 第 11 张		2		



22



[illegible]





施工单位	中艺建筑装饰有限公司		
编制人	柯锋	审核人	陈华安
技术负责人	徐帆	编制日期	2017.6
监理单位			
总监		签字	

7	JXM-02-011		轴端轴封圈	1			
6	JXM-02-012		轴端轴封圈	1			
5	JXM-02-014		轴端轴封圈	1			
4	JXM-02-013		轴端轴封圈	1			
3	JXM-02-342		轴承	1			
2	JXM-02-239		轴套	1			
1	JXM-02-018		轴端轴封圈	1			
序号	代 号		名 称	数量	材 料	单件重量	备 注

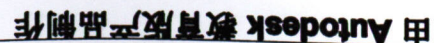
材质	规格	单位	图样代号	名称	目数	<b>机械马</b>			<b>机械马后座状态总表</b>		
黄铜			材料			零件标记	数量KG	比例	JXM-02-B3		
			重量				重量	% :10			
铸铁			标准						中克捷制造有限公司		
工艺			批准日期			局 版、第 张					

[illegible]







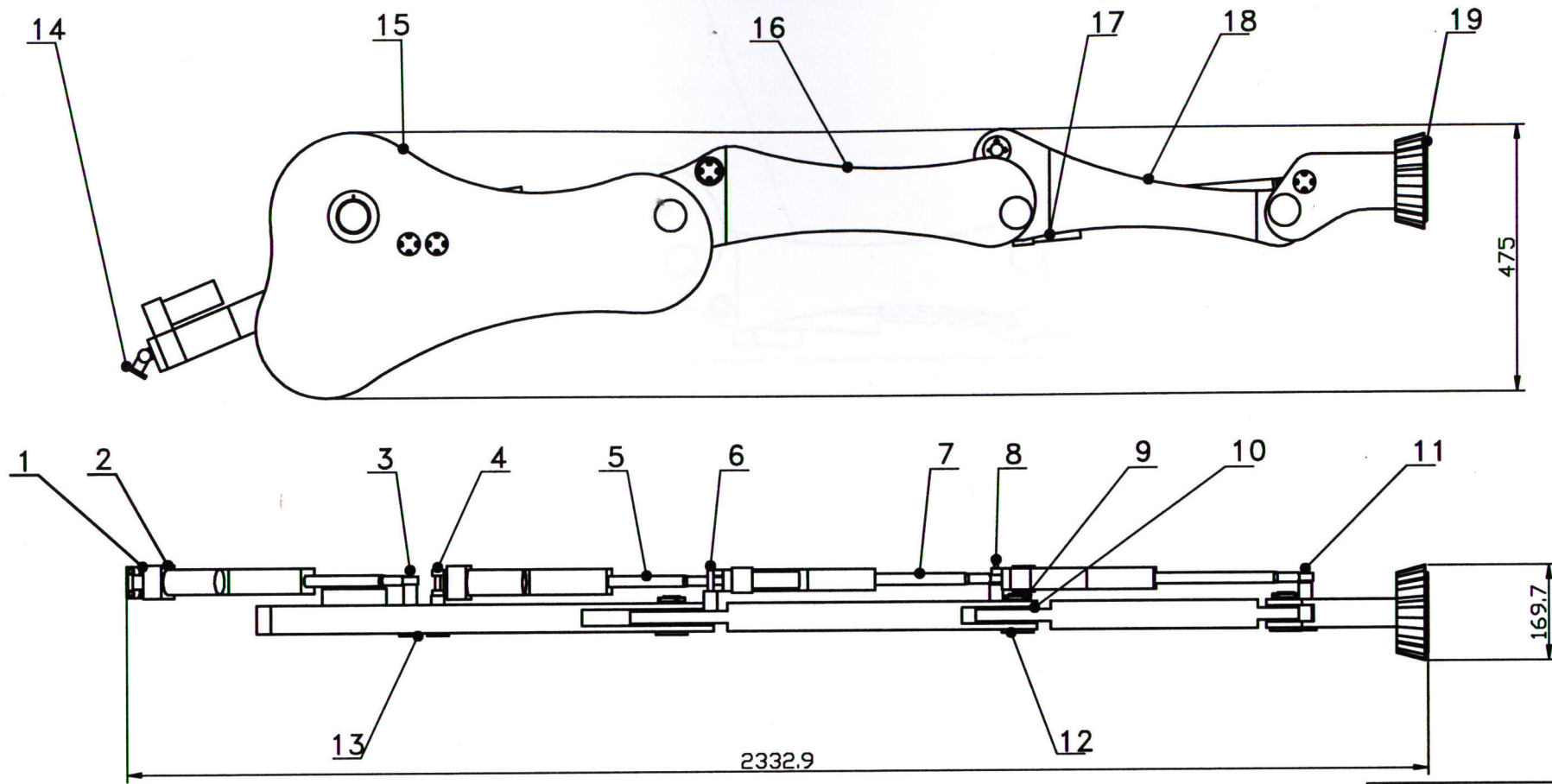


施工单位	中艺建筑装饰有限公司		
编制人	柯锋	审核人	陈华安
技术负责人	徐枫	编制日期	2017.6
监理单位			
总监			

- 1、零件在装配前应清理和清洗干净,不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈迹、切屑、油污、着色剂和灰尘等;
- 2、装配前应对零、部件的主要配合尺寸,特别是过盈配合尺寸及相关精度进行复査。装配过程中零件不允许啃、砸、刮伤和锈蚀;
- 3、螺钉、螺栓和螺母紧固时,严禁敲击或使用不合适的旋具和扳手;紧固后螺钉头、螺母和螺栓、螺栓头都不得外露;
- 4、在装配零件装配完成后应转动灵活,不得有卡滞现象。

### 机械马前腿右装配图





竣工图	
施工单位	中艺建筑装饰有限公司
编制人	柯锋
审核人	陈华俊
技术负责人	陈枫
编制日期	2017.6
监理单位	

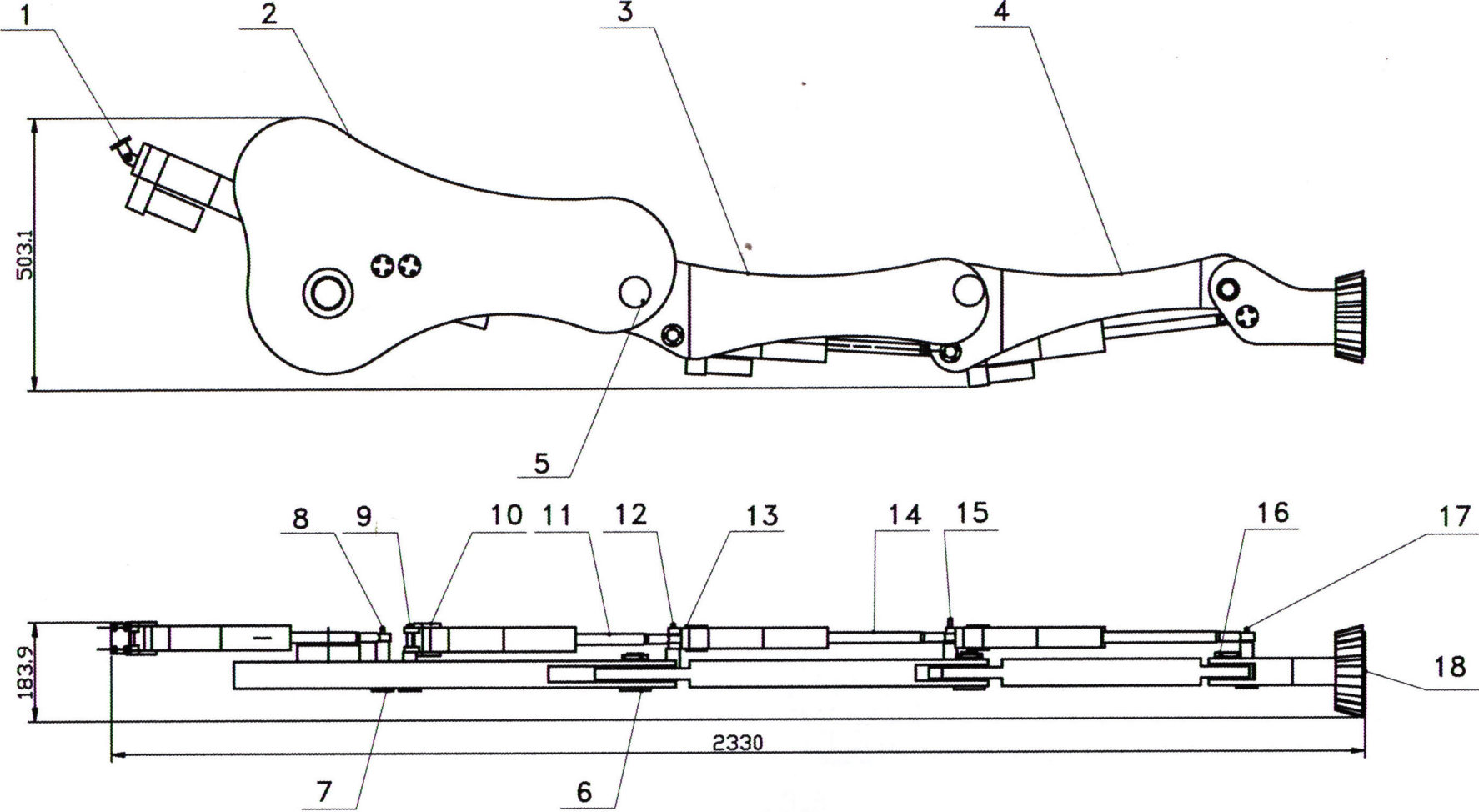
技术要求:

- 1、零件在装配前应清理和清洗干净,不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈蚀、划痕、油污、着色剂和灰尘等;
- 2、装配前应对零、部件的主要配合尺寸,特别是过盈配合尺寸及关键精度进行复查。装配过程中零件不允许磕、碰、划伤和锈蚀;
- 3、螺钉、螺栓和螺母等紧固件,严禁打击或使用不合适的扳手;紧固后螺钉头、螺母和螺栓头不得损坏;
- 4、各旋转零件装配完成后应转动灵活,不得有卡滞现象。

19	JXM-02-112	脚后左	1	2A12			
18	DDG-PC25-01	电动缸缸体	2				
17	JXM-02-111	小脚后左	1	2A12			
16	JXM-02-110	大脚后左	1	2A12			
15	JXM-02-109	腿关节后左	1	2A12			
14	JXM-02-211	电动缸缸体底座	1	2A12			
13	GB-T68-2000,M4x8	开槽螺母	20				
12	JXM-02-209	销轴<D	3	45			
11	JXM-02-208	电动缸缸体销轴	1	45			
10	JXM-02-210	销轴40X44X15	6				
9	M30X1_5	圆螺母	3				
8	JXM-02-205	电动缸缸体销轴	1	45			
7	DDG-PC25-02	电动缸缸体销轴	2				
6	JXM-02-204	电动缸缸体销轴	1	45			
5	DDG-PC32-02	电动缸缸体销轴	2				
4	JXM-02-203	电动缸缸体销轴	1	45			
3	JXM-02-202	电动缸缸体销轴	1	45			
2	DDG-PC32-01	电动缸缸体销轴	2				
1	JXM-02-201	电动缸缸体销轴	1	45			
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注

				机械马		机械马后腿左装配图	
标记	数量	分区	更改文件号	姓名	日期		
设计			材料			阶段标记	重量(Kg)
审核			数量			比例	JXM-02-013
工艺			批准			1:10	中艺建筑装饰有限公司
				批准日期	总张数	第张	





竣工图	
施工单位	中艺建筑装饰有限公司
编制人	柯锋
审核人	陈华安
技术负责人	陈华安
监理单位	
日期	2017.6

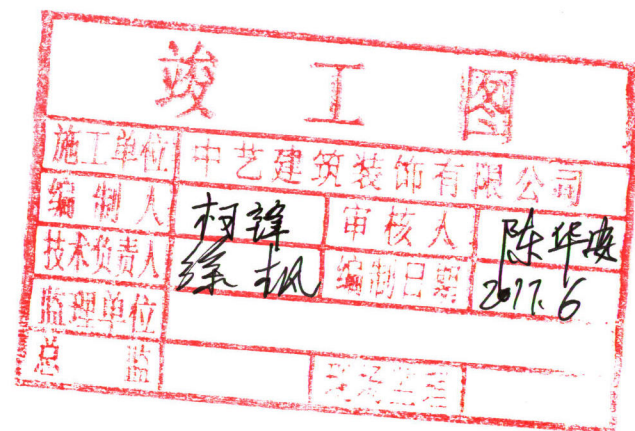
- 技术要求:
- 1、零件在装配前应清理干净,不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈蚀、伤痕、油污、着色剂和灰尘等;
  - 2、装配前应检查、零件的主要配合尺寸,特别是过盈配合尺寸及公差配合尺寸进行复验。装配过程中零件不允许磕、碰、划伤和锈蚀;
  - 3、螺栓、螺帽和螺母紧固时,严禁打击或使用不合适的旋具和扳手;紧固后螺栓头、螺母和螺帽、螺帽头不得损坏;
  - 4、各旋转零件装配完成后应转动灵活,不得有卡滞现象。

18	JXM-02-112	脚后左	1	2A12		
17	JXM-02-208	电轴4 活塞杆轴销	1	45		
16	M30x1_5	圆螺母	3			
15	JXM-02-205	电轴3 缸体轴销	1	45		
14	DDG-PC25-02	电轴缸体轴销	2			
13	DDG-PC25-01	电轴缸体	2			
12	JXM-02-204	电轴缸2 活塞杆轴销	1	45		
11	DDG-PC32-02	电轴缸2 活塞杆	2			
10	DDG-PC32-01	电轴缸2 缸体	2			
9	JXM-02-203	电轴缸2 缸体轴销	1	45		
8	JXM-02-202	电轴缸1 活塞杆轴销	1	45		
7	M4x8	开槽沉头螺钉	20			
6	JXM-02-209	轴销 KD	2	45		
5	JXM-02-210	轴套40x44x15	6			
4	JXM-02-115	大腿后右	1	2A12		
3	JXM-02-114	大腿后右	1	2A12		
2	JXM-02-113	腿关节后右	1	2A12		
1	JXM-02-211	电轴缸1 缸体轴套	1	2A12		
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	备注
机械马						
机械马后腿右装配图						
标记	数量	分型	更改文件号	姓名	日期	
设计			材料	数量	比例	JXM-02-014
审核			批准		1:10	中艺建筑装饰有限公司
工艺			批准日期	总张数	第几张	





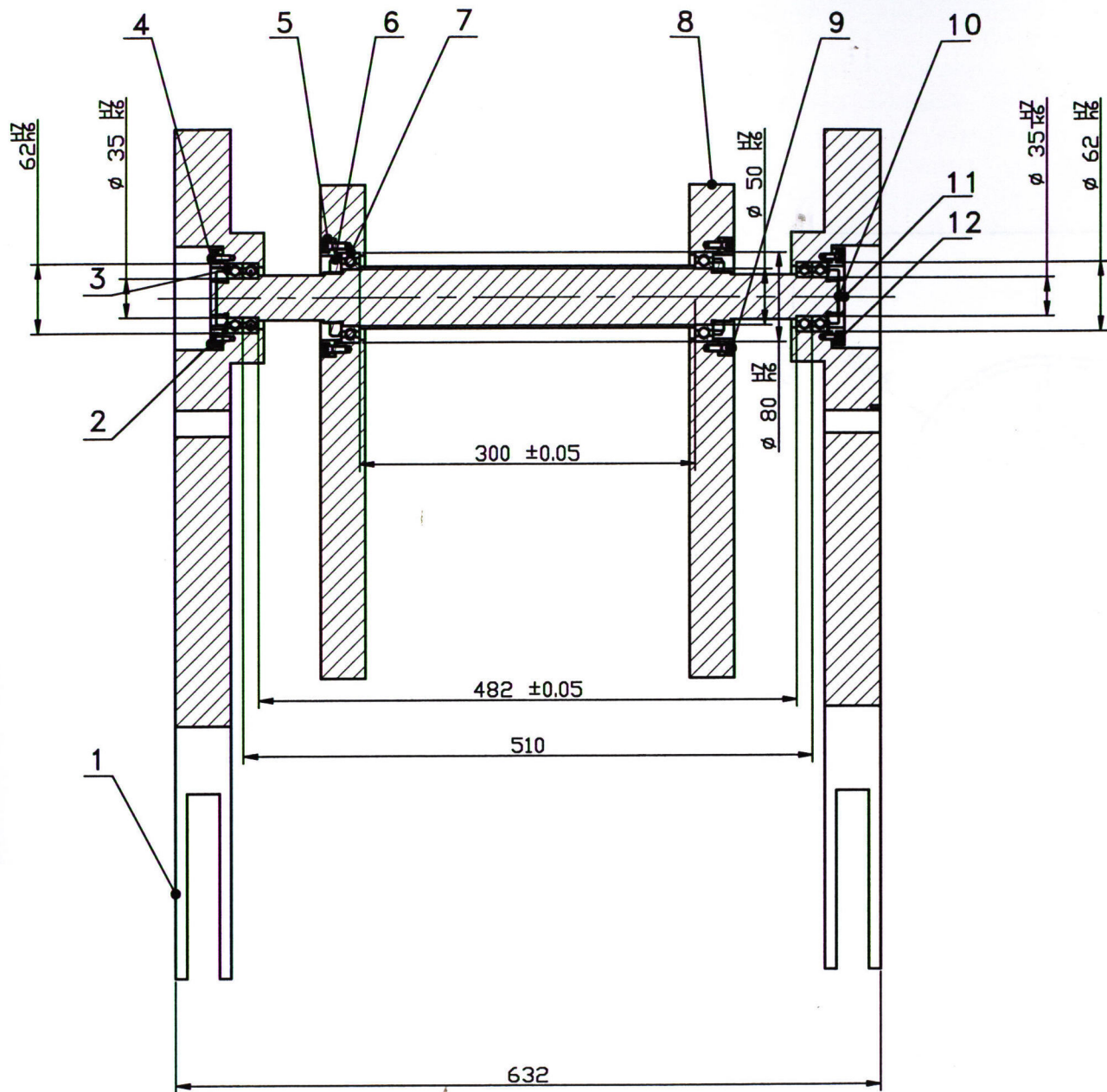




1. 零件在装配前必须清理和清洗干净,不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈蚀、切屑、油污、着色剂和灰尘等
2. 装配前应对零、部件的主要配合尺寸,特别是过盈配合尺寸及相关精度进行复查。 装配过程中零件不允许磕、碰、划伤和锈蚀。
3. 螺钉、螺栓和螺母紧固时,严禁打击或使用不合适的旋具和扳手。紧固后螺钉槽、螺母和螺钉、螺栓头部不得损坏。
4. 各旋转零件装配完成后应转动灵活,不得有卡滞现象

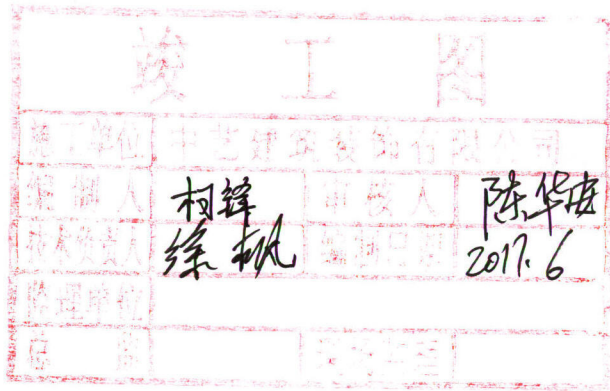
13	GB-T70.1-2000	内六角圆头螺栓M5X12	13					
12	GB-T276.60000-1994	深沟球轴承6007	4					
11	JXM-02-210	轴承套40x44x15	1					
10	GB812-88	圆螺母M45X1_5	2					
9	GB-T70.1-2000	内六角圆头螺栓M6X16	12					
8	JXM-02-127	前盖轴承座	1					
7	GB-T292_AC-1994	角接触轴承7010_AC	2					
6	JXM-02-125	角接触球轴承压盖	3					
5	JXN-02-209	销轴KD	1					
4	JXM-02-126	前盖主轴	1					
3	JXM-02-124	深沟球轴承压盖	2					
2	GB812-88	圆螺母M30X1_5	2					
1	GB93-87.5	标准型带轮垫圈	13					
序号	代 号		名 称	数 量	材 料	单件 重 量	总 计 重 量	备 注
机械马								
机械马前腿轴承装配图								
标记	数量	分型	更改文序号	签名	日期			
设计				材料				
				数量				
审核				批准				
工艺				批准日期				
图 号						JXM-02-016		
比例						1:5		
总 数, 第 数						中艺建筑装饰有限公司		





技术要求

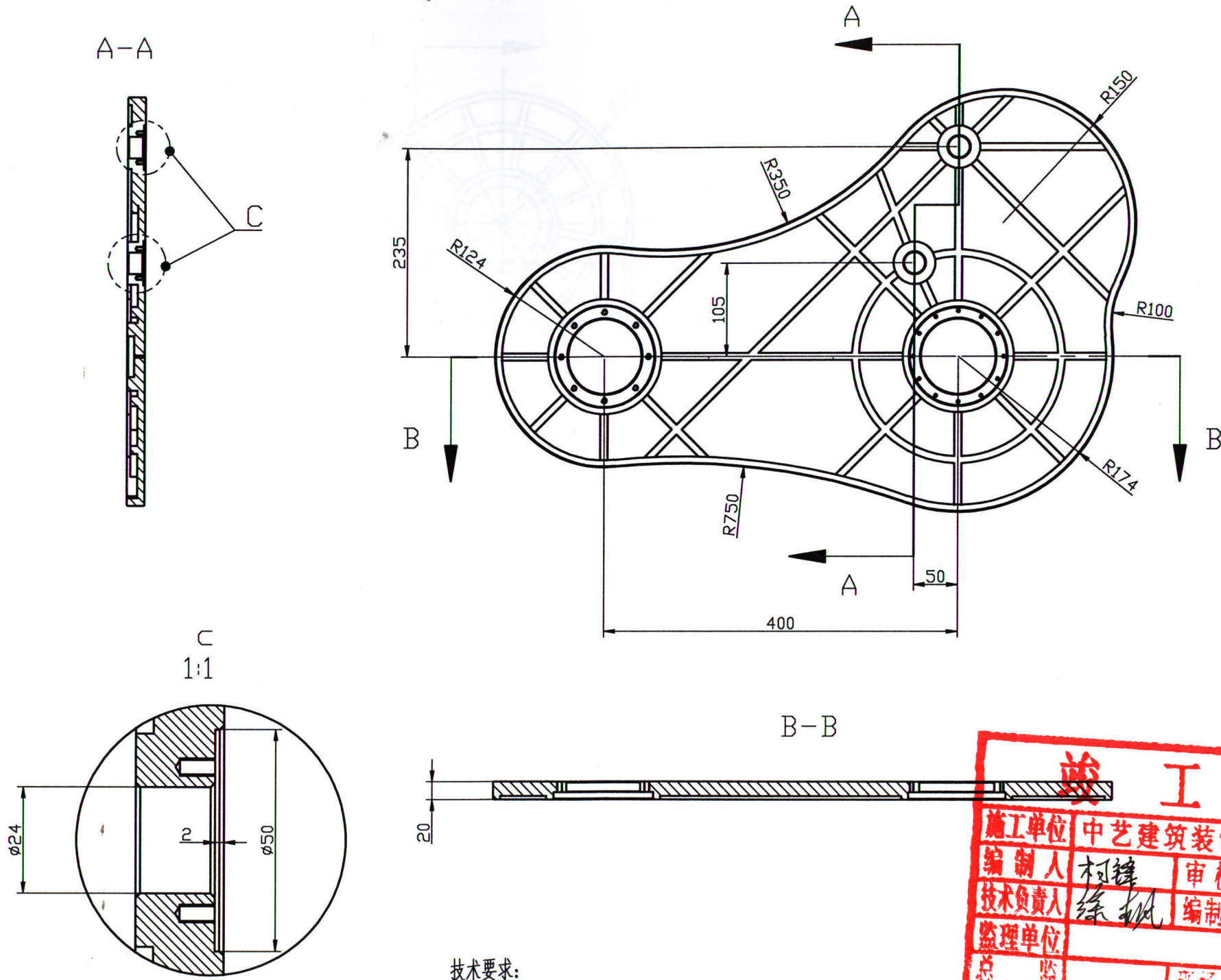
- 1.零件在装配前必须清理和清洗干净,不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈蚀、切屑、油污、着色剂和灰尘等
- 2.装配前应对零、部件的主要配合尺寸,特别是过盈配合尺寸及相关精度进行复查。装配过程中零件不允许碰、碰、划伤和锈蚀。
- 3.螺钉、螺栓和螺母紧固时,严禁打击或使用不合适的旋具和扳手。紧固后螺钉槽、螺母和螺钉、螺栓头部不得损坏。
- 4.各旋转零件装配完成后应转动灵活,不得有卡滞现象



12	GB93-87.5	标准型带垫圈	12				
11	JXM-02-129	后盖主销	1				
10	GB812-88	圆螺母M30X1.5	2				
9	M6X16	内六角圆柱头螺钉	12				
8	JXM-02-128	后盖轴承盖	2				
7	7010_AC	角接触轴承	2				
6	GB812-88	圆螺母M45X1.5	2				
5	JXM-02-125	角接触轴承盖	2				
4	M5X12	内六角圆柱头螺钉	12				
3	6007	深沟球轴承	4				
2	JXM-02-124	深沟球轴承盖	3				
1	JXM-02-113	轴套后右	1				
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
机械马							
机械马后盖轴系装配图							
标记	数量	分区	更改文件号	姓名	日期	审核标记	
设计						重量(Kg)	比例
						1:5	
审核						总张,第张	
工艺							



其余  $\nabla 6.3$



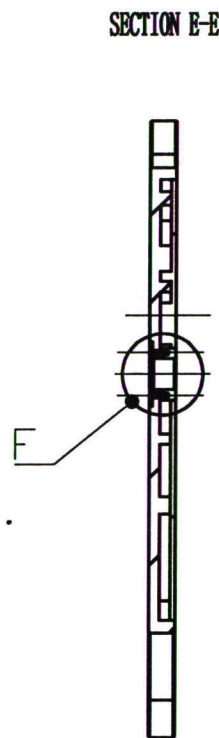
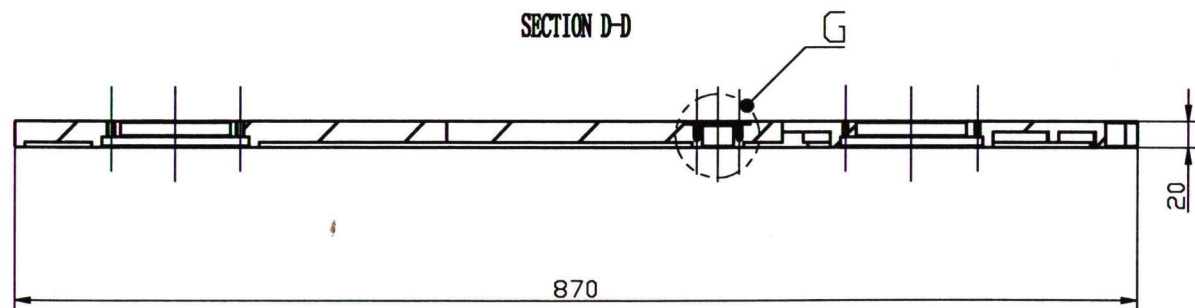
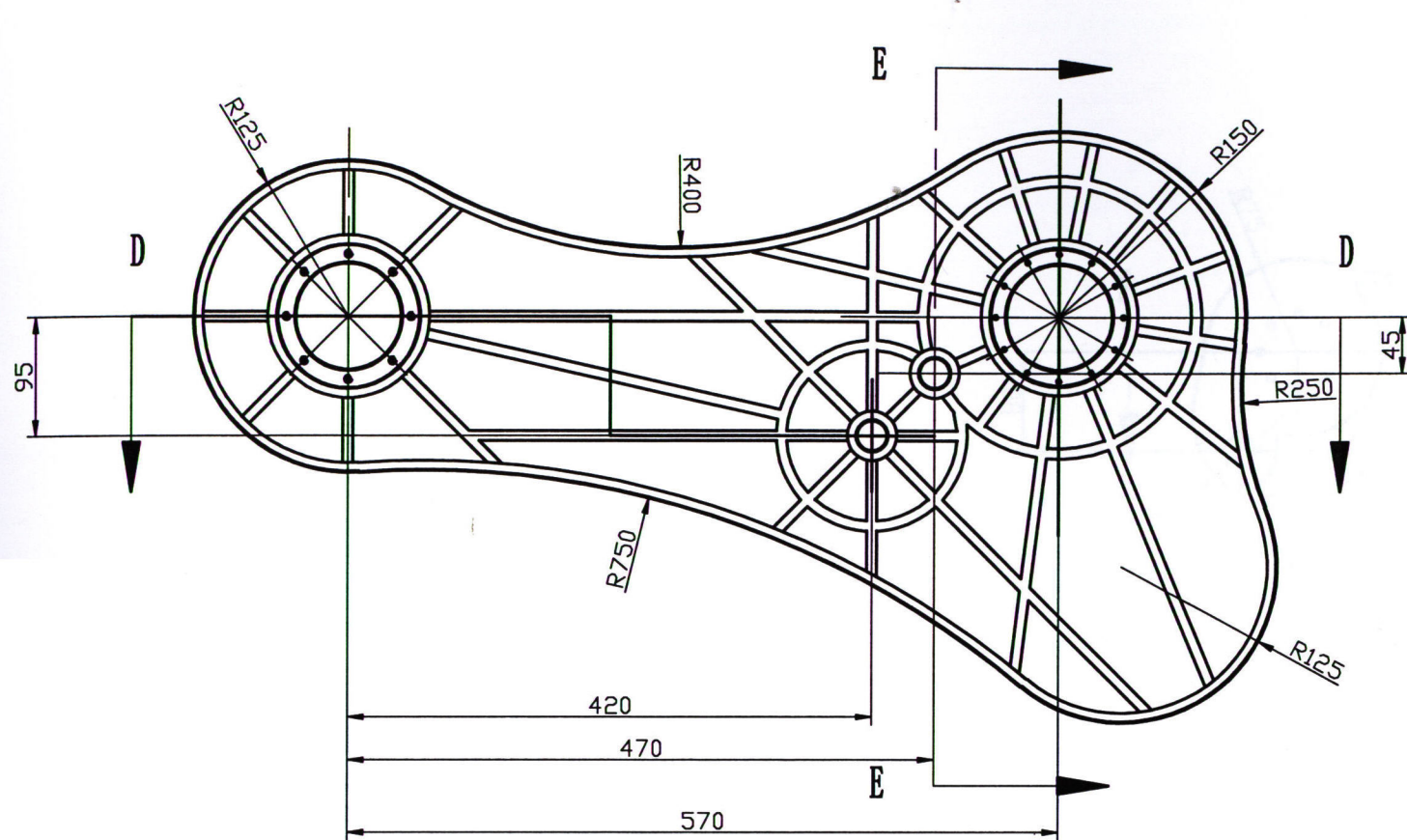
技术要求:

1. 锐角倒钝, 未注倒角C1
2. 未注形状公差应符合GB1184-H的要求。
3. 未注尺寸公差应符合GB/T1804-M的要求
4. 表面阳极本色处理

竣工图			
施工单位	中艺建筑装饰有限公司		
编制人	柯锋	审核人	陈东峰
技术负责人	陈帆	编制日期	2017.6
监理单位			
总监			

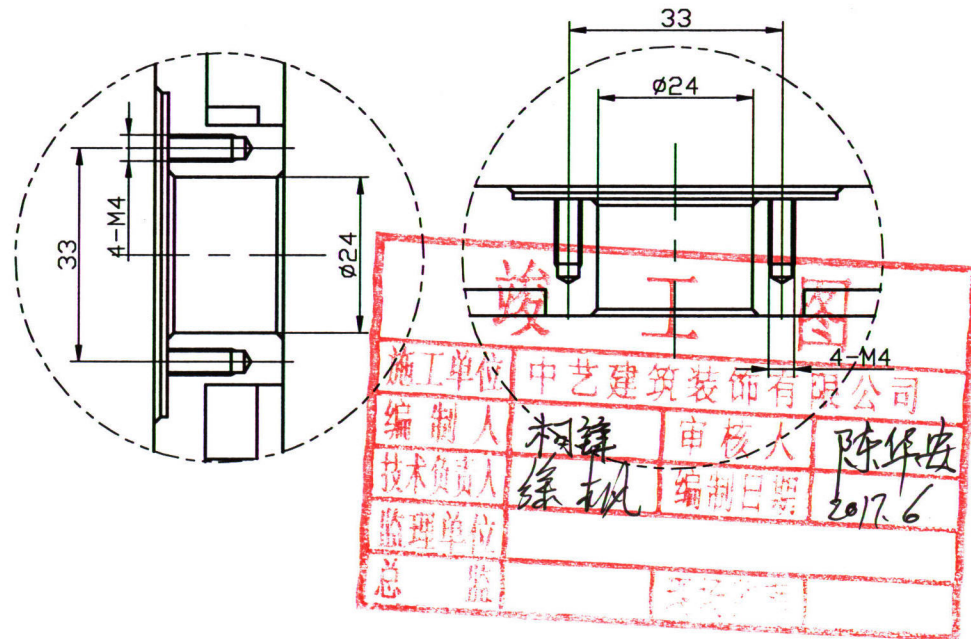
机械马					随关节前左	
标记	数量	分区	更改文件号	姓名	日期	
设计			材料	2A12		数量(Kg)
			数量	1		比例
审核			批准			1:2
工艺			批准日期			中艺建筑装饰有限公司
总 张, 第 张					JXM-02-101	





DETAIL F  
SCALE 1:1

DETAIL G  
SCALE 1:1



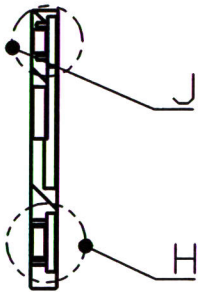
- 技术要求:
1. 锐角倒钝, 未注倒角C1
  2. 未注形状公差应符合GB1184-H的要求。
  3. 未注尺寸公差应符合GB/T1804-M的要求
  4. 表面阳极本色处理

机械马						随关节后左	
标记	数量	分号	更改文件号	签名	日期	规格标记	重量(Kg)
设计			材料	2A12		数量	1
审核			批准			比例	1:2
工艺			批准日期			总张数	第 张
						中艺建筑装饰有限公司	

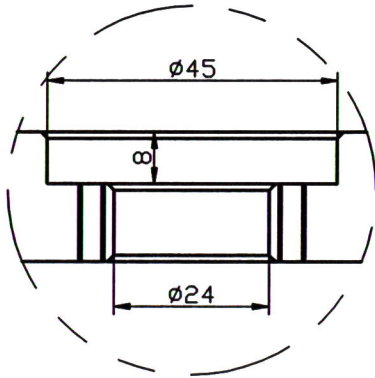


其余 6.3

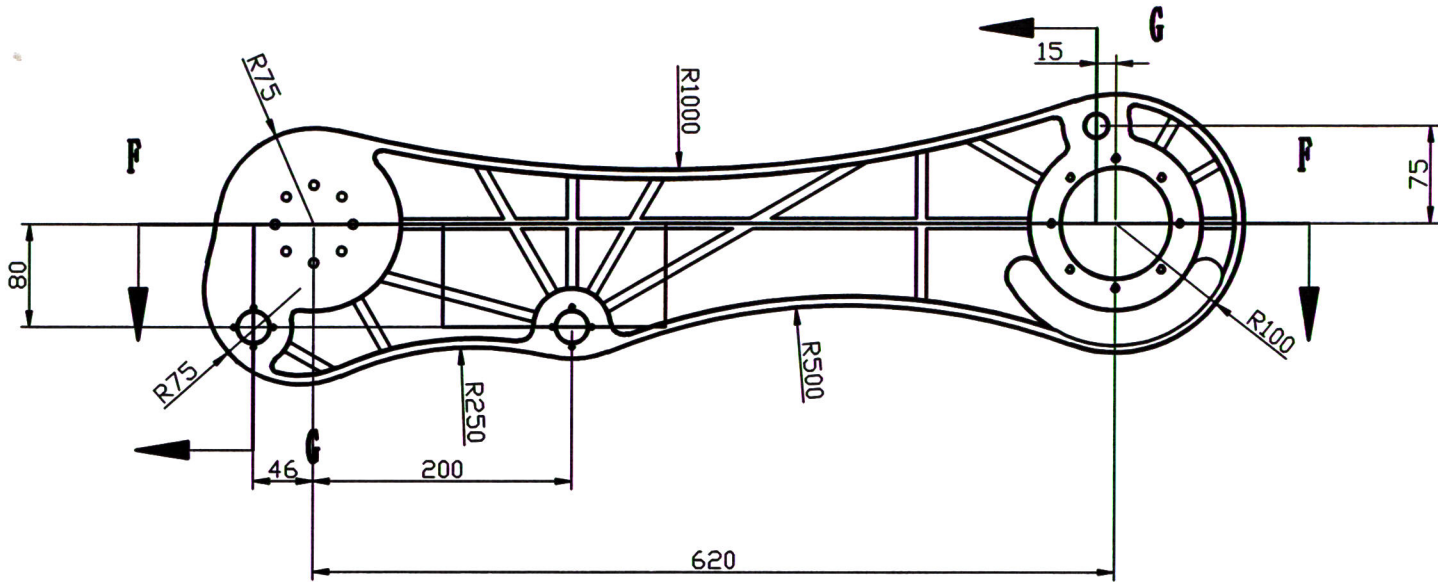
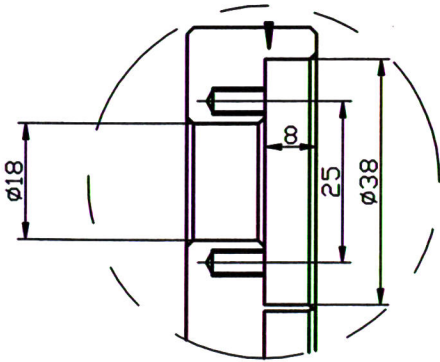
SECTION C-C



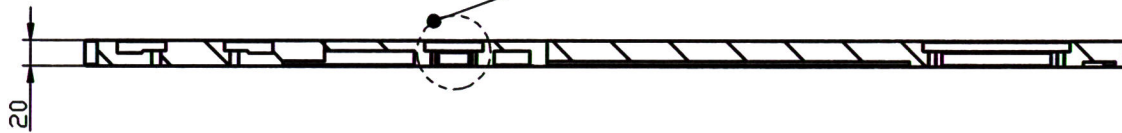
DETAIL H  
SCALE 1:1



DETAIL J  
SCALE 1:1



SECTION F-F



## 竣工图

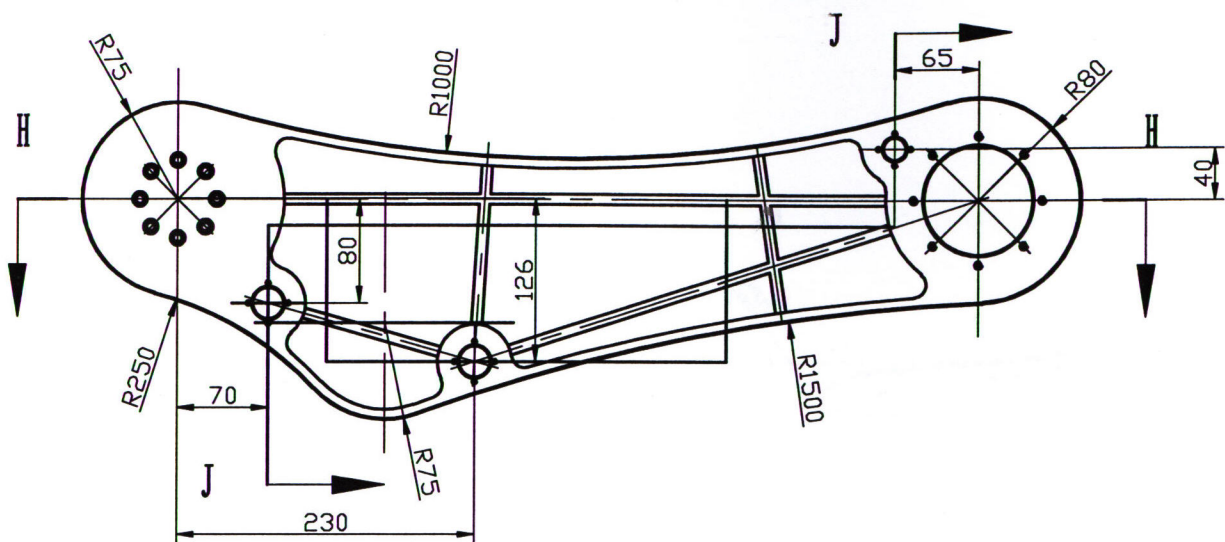
施工单位	中艺建筑装饰有限公司		
编制人	柯锦	审核人	陈华安
技术负责人	徐帆	编制日期	2017.6
监理单位			
总 监			

技术要求:

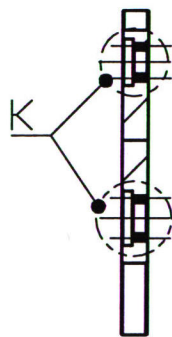
1. 锐角倒钝, 未注倒角C1
2. 未注形状公差应符合GB1184-H的要求。
3. 未注尺寸公差应符合GB/T1804-M的要求
4. 表面阳极本色处理

						机械马		大廳前左
标记	数量	分區	更改文件号	姓名	日期	阶段标记	重量(Kg)	比例
设计			材料	2A12				JXM-02-103
			数量	1				
审核			签字					1:2
工艺			批准日期			总 张, 第 张		中艺建筑装饰有限公司

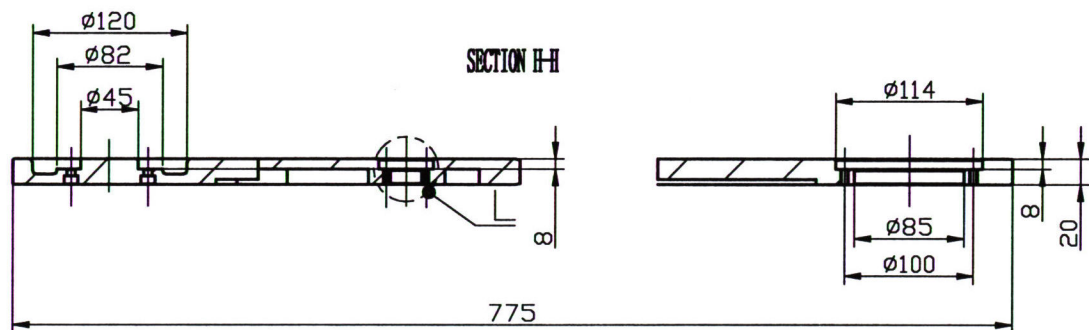




SECTION J-J

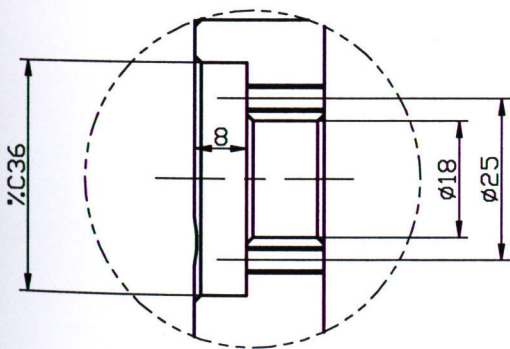


其余  $\nabla 6.3$



DETAIL K  
SCALE 1:1

DETAIL L  
SCALE 1:1



竣工图			
施工单位	中艺建筑装饰有限公司		
编制人	柯锋	审核人	陈华
技术负责人	徐帆	编制日期	2017.6
监理单位			

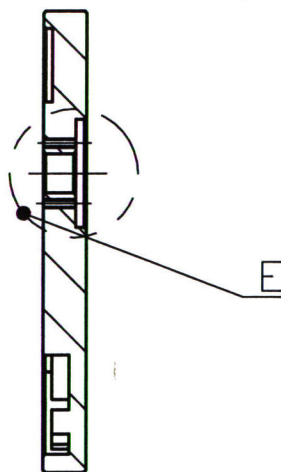
技术要求:

1. 锐角倒钝, 未注倒角C1
2. 未注形状公差应符合GB1184-H的要求。
3. 未注尺寸公差应符合GB/T1804-M的要求
4. 表面阳极本色处理

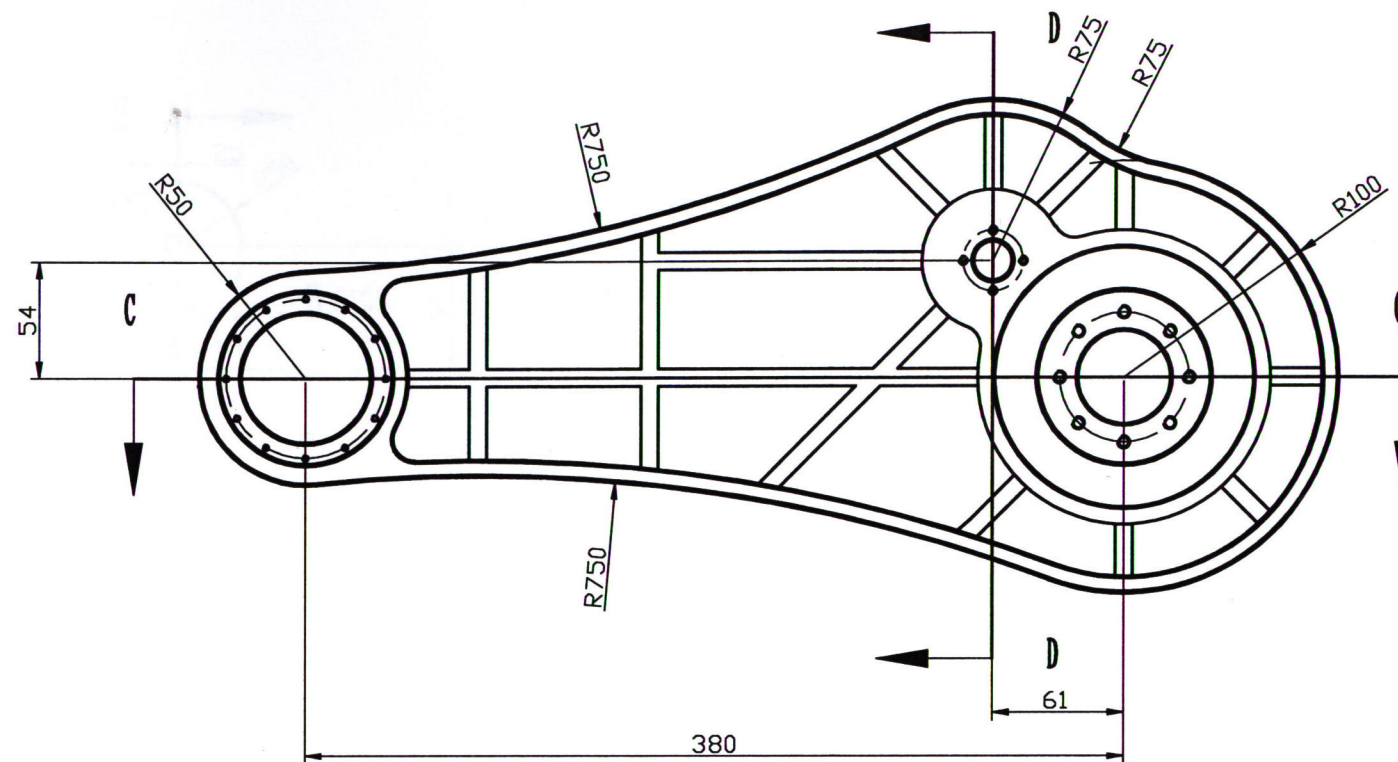
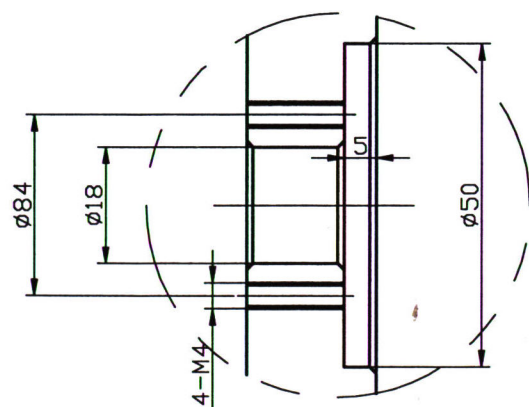
机械马					大廳后左	
标记	数量	分區	更改文件号	姓名	日期	
设计			材料	2A12		数量(Kg)
			数量	1		比例
审核			批准			1:2
工艺			批准日期			中艺建筑装饰有限公司
总 数, 第 数					JXM-02-104	



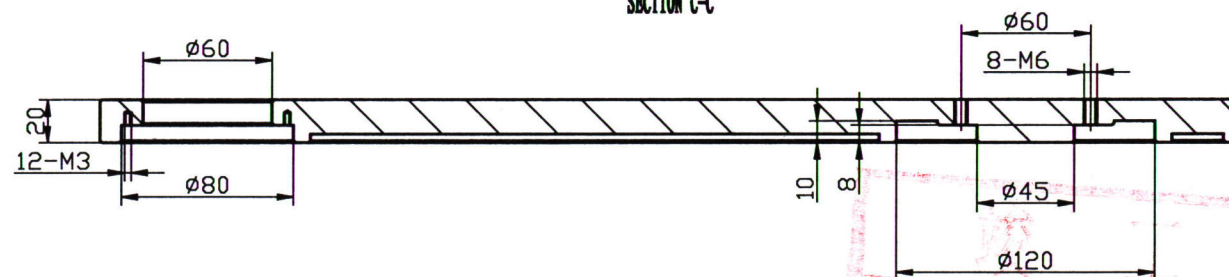
SECTION D-D



DETAIL E  
SCALE 1:1

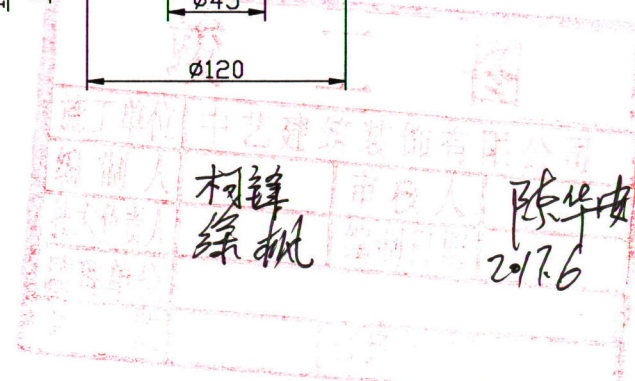


SECTION C-C



技术要求:

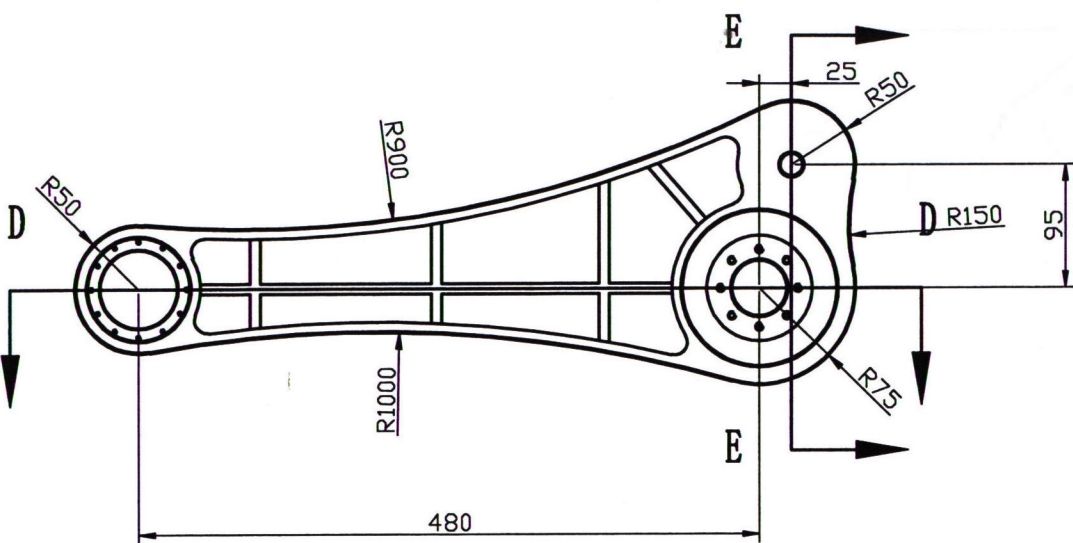
1. 锐角倒钝, 未注倒角C1
2. 未注形状公差应符合GB 1184-H的要求。
3. 未注尺寸公差应符合GB/T 1804-M的要求
4. 表面阳极本色处理



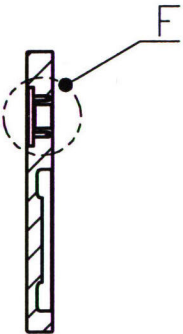
机械马				小腿前左	
标记	数量	分区	更改文件号	姓名	日期
设计			材料	6061	
			数量	1	
审核			批准		
工艺			批准日期		
除投标记				重量(Kg)	比例
				1:2	JXM-02-105
总 张, 第 张				中艺建筑装饰有限公司	



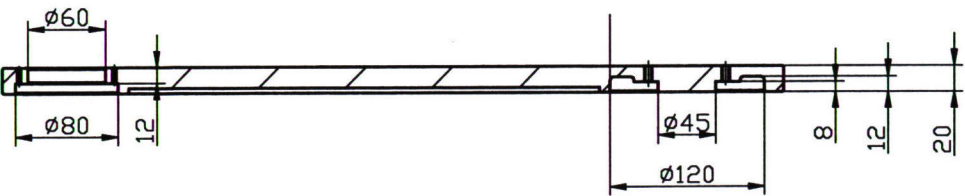
其余  $\nabla 6.3$



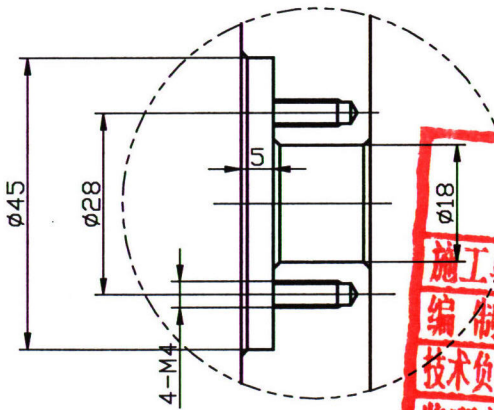
SECTION E-E



SECTION D-D



DETAIL F  
SCALE 1:1



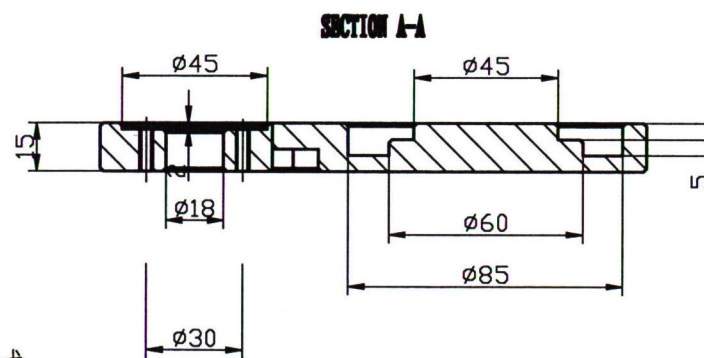
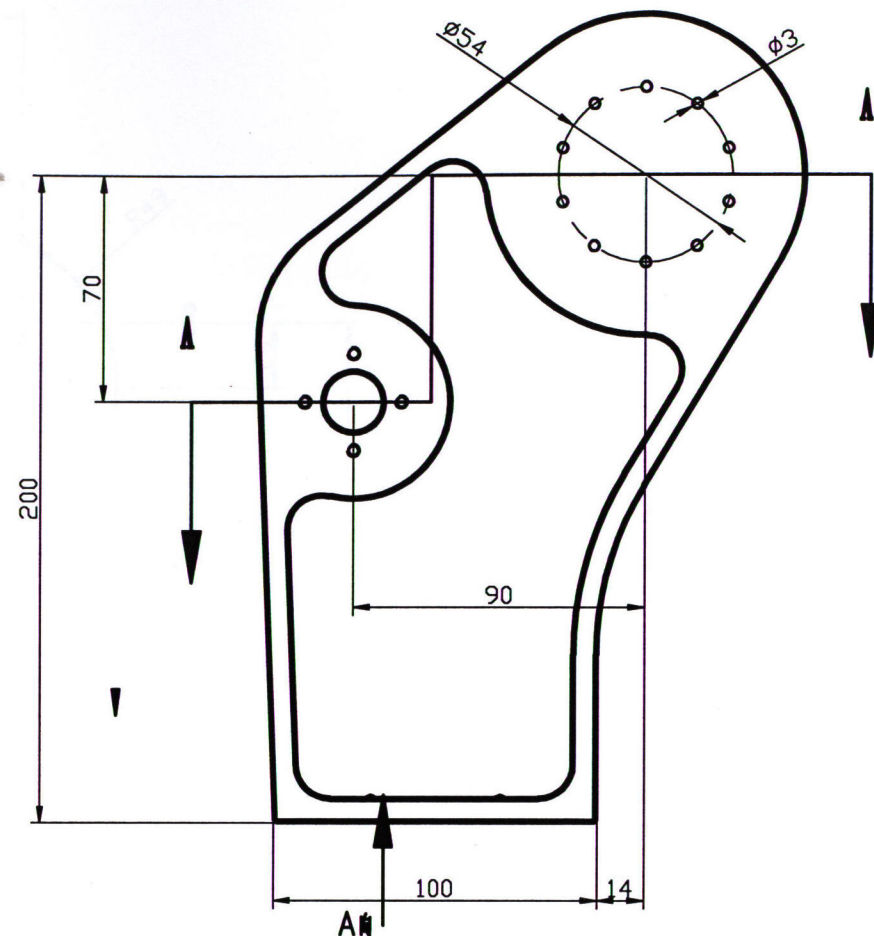
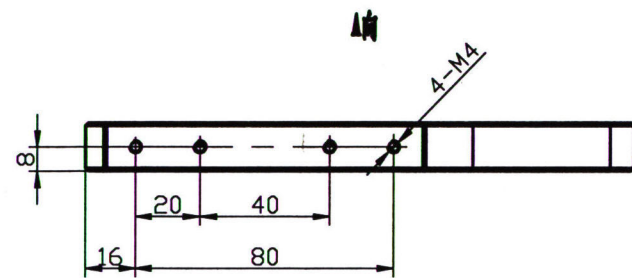
竣工图			
施工单位	中艺建筑装饰有限公司		
编制人	柯峰	审核人	陈华安
技术负责人	徐帆	编制日期	2017.6
监理单位			
总监			

- 技术要求:
1. 锐角倒钝, 未注倒角C1
  2. 未注形状公差应符合GB1184-H的要求。
  3. 未注尺寸公差应符合GB/T1804-M的要求
  4. 表面阳极本色处理

				机械马		小腿后左
标记	数量	分区	更改文件号	姓名	日期	
设计			材料	2A12		数量(Kg)
审核			数量	1		比例
工艺			批准			1:2
			批准日期			中艺建筑装饰有限公司
				总 张, 第 张		



其余 6.3



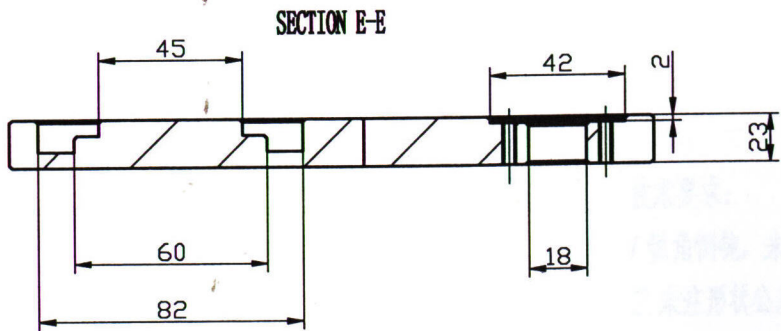
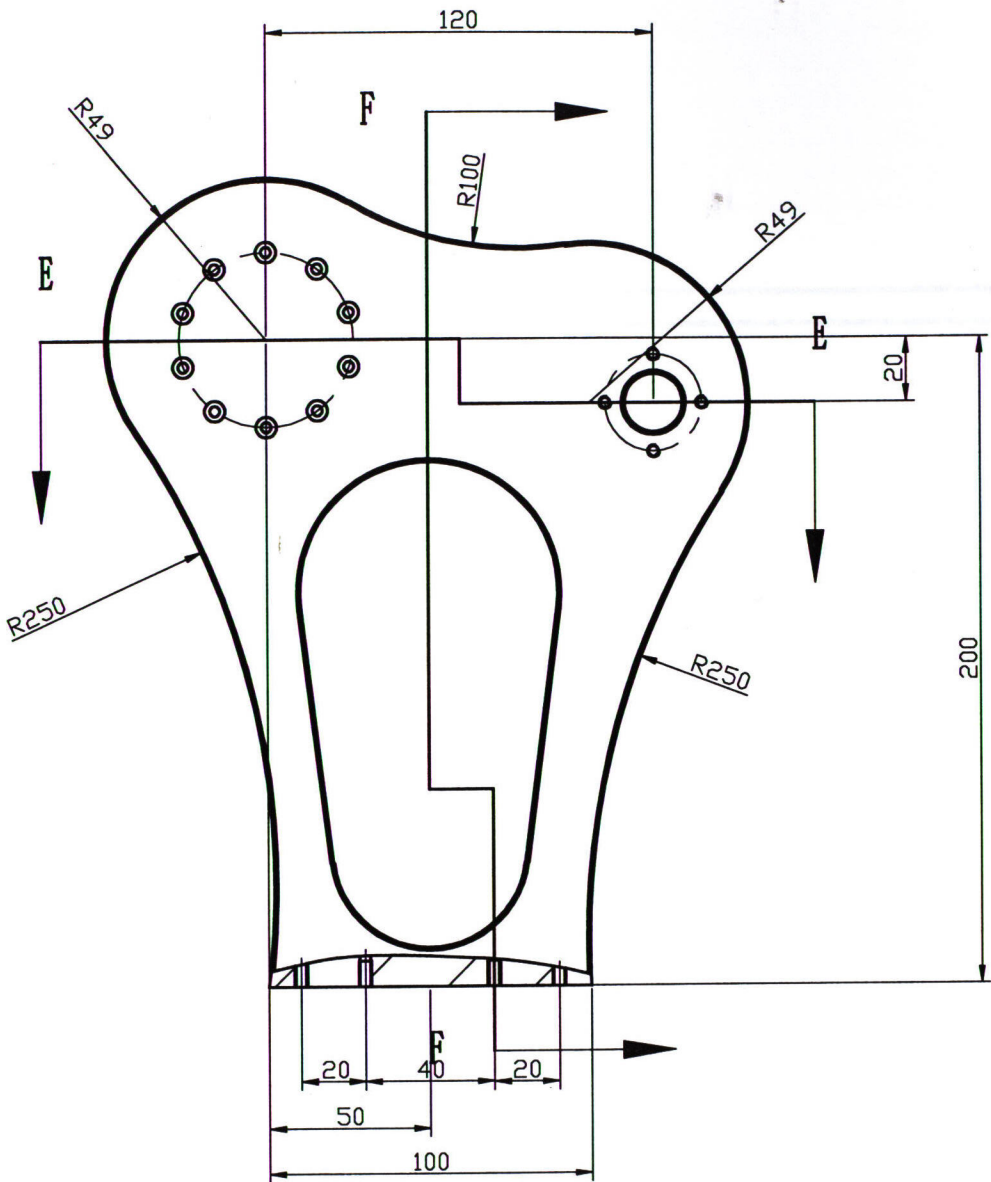
竣工图			
施工单位	中艺建筑装饰有限公司		
编制人	柯峰	审核人	陈华安
技术负责人	陈枫	编制日期	2017.6
监理单位			
总 监			

- 技术要求:
1. 锐角倒钝, 未注倒角C1
  2. 未注形状公差应符合GB1184-H的要求。
  3. 未注尺寸公差应符合GB/T1804-M的要求
  4. 表面阳极本色处理

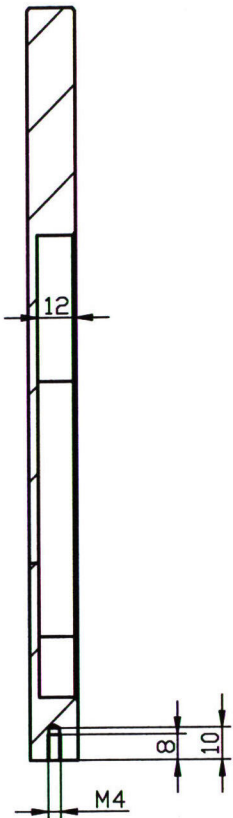
						机械马		脚前左	
标记	数量	分区	更改文件号	姓名	日期	图样标记	重量(Kg)	比例	JXM-02-107
设计			材料	2A12					
			数量	1				1:2	
审核			批准						中艺建筑装饰有限公司
工艺			批准日期			总 张, 第 张			



其余  $\nabla 6.3$



SECTION F-F



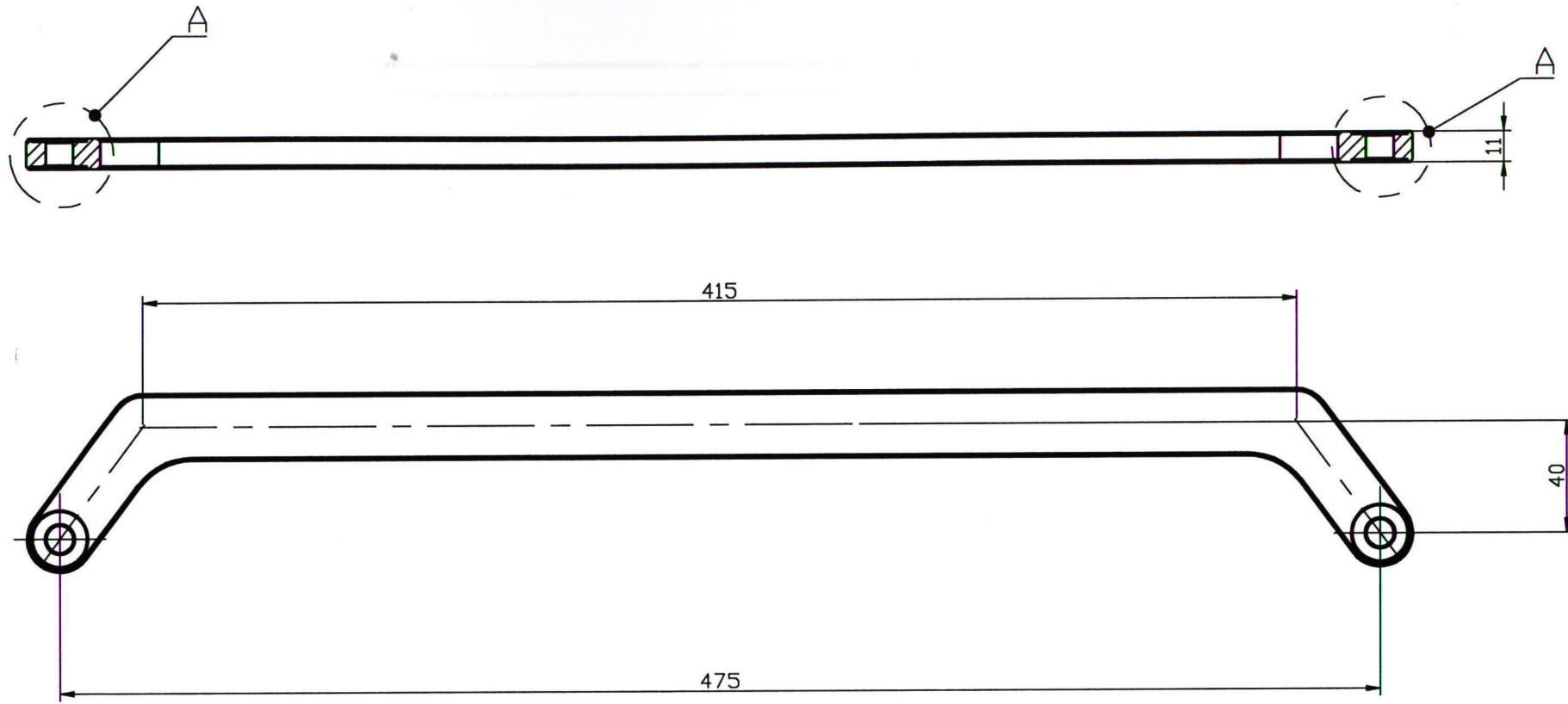
技术要求:

- 1. 锐角倒钝, 未注倒角C1
- 2. 未注形状公差应符合GB1184-H的要求。
- 3. 未注尺寸公差应符合GB/T1804-M的要求
- 4. 表面阳极本色处理

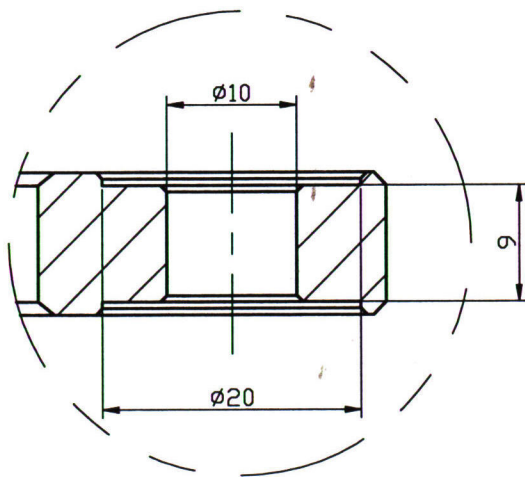
机械马				脚后左	
标记	数量	分区	更改文件号	姓名	日期
设计			材料	2A12	
审核			数量	1	
工艺			批准		
总 张, 第 张				1:2	
				中艺建筑装饰有限公司	



其余 6.3



两处  
DETAIL A  
SCALE 2:1



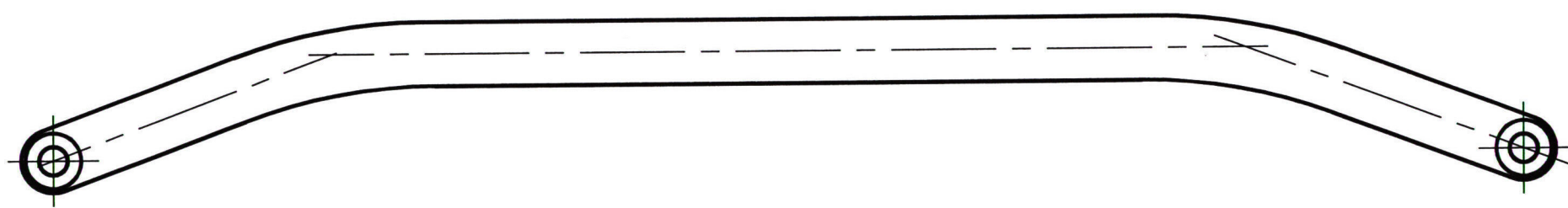
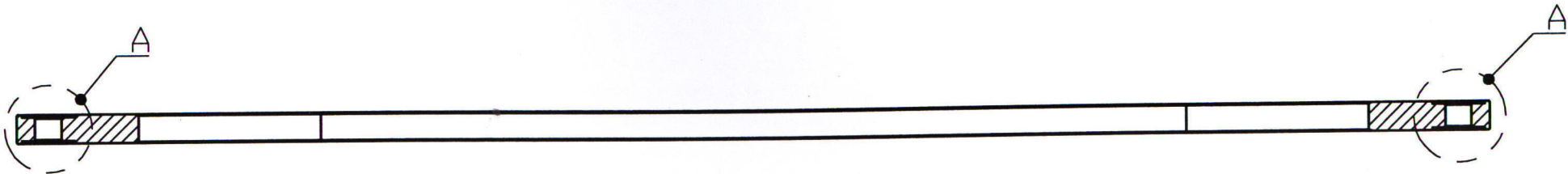
- 技术要求:
1. 锐角倒钝, 未注倒角C1
  2. 未注形状公差应符合GB1184-H的要求。
  3. 未注尺寸公差应符合GB/T1804-M的要求
  4. 表面阳极本色处理

竣工图			
施工单位	中艺建筑装饰有限公司		
编制人	柯锦	审核人	陈华
技术负责人	陈枫	编制日期	2017.6
监理单位			
总 监			

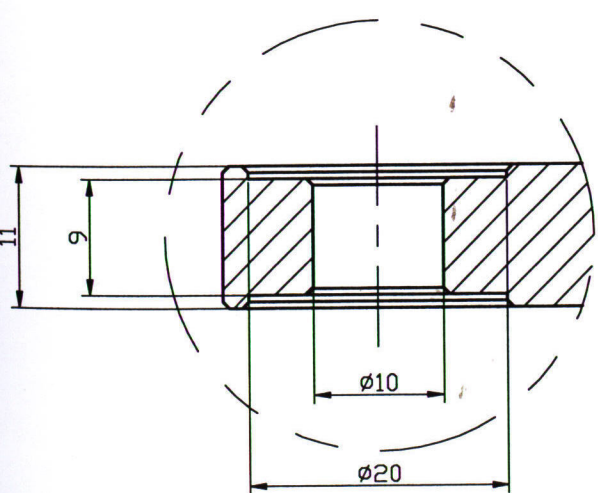
						机械马			脚连杆前左	
标记	数量	分区	更改文件号	签名	日期					
设计			材料	6061		图例标记	重量(Kg)	比例	JXM-02-109	
			数量	2						
审核			批准							
工艺			批准日期					1:2	中艺建筑装饰有限公司	
						总 张, 第 张				



其余  $\sqrt{6.3}$



DETAIL A  
SCALE 2:1

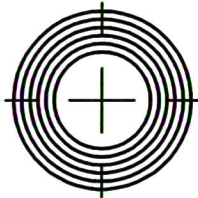
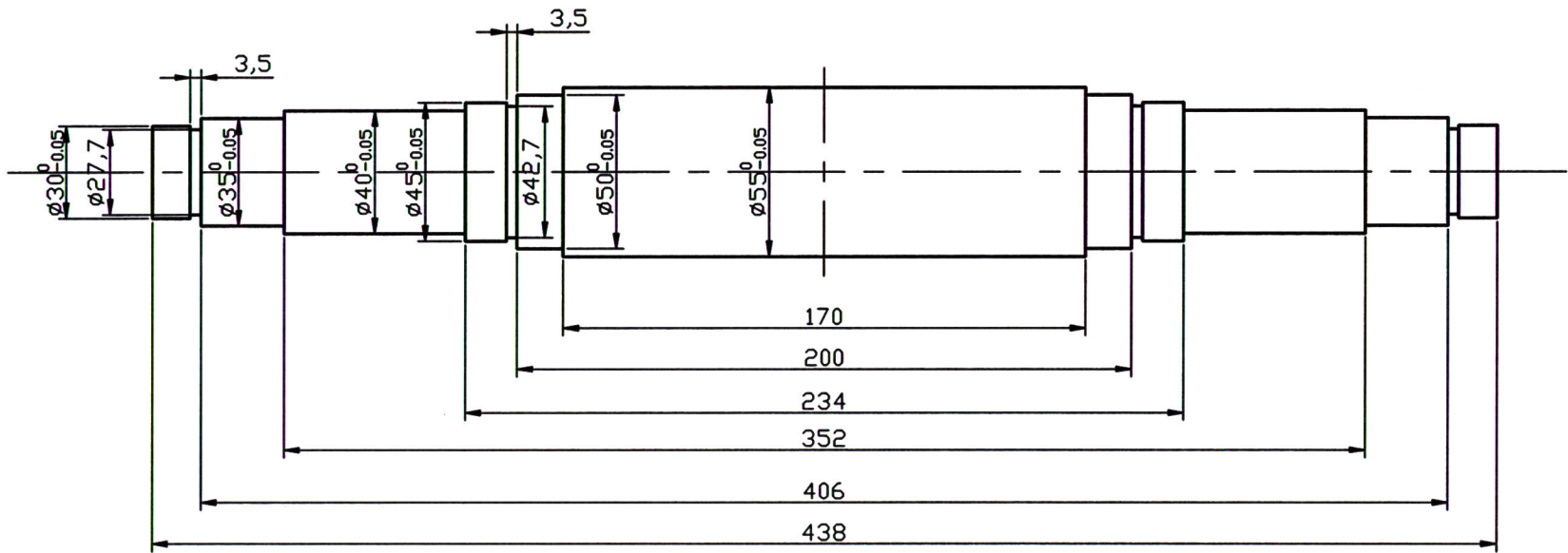


- 技术要求:
- 1. 锐角倒钝, 未注倒角C1
  - 2. 未注形状公差应符合GB1184-H的要求。
  - 3. 未注尺寸公差应符合GB/T1804-M的要求
  - 4. 表面阳极本色处理

竣工图			
施工单位	中艺建筑装饰有限公司		
编制人	柯锋	审核人	陈华安
技术负责人	徐枫	编制日期	2017.6
监理单位			
总 监			

						机械马			脚连杆后左	
标记	数量	分区	更改文件号	姓名	日期					
设计			材料	6061		标识标记	重量(Kg)	比例	JXM-02-110	
			数量	2						
审核			批准					1:2	中艺建筑装饰有限公司	
工艺			批准日期			总 张, 第 张				





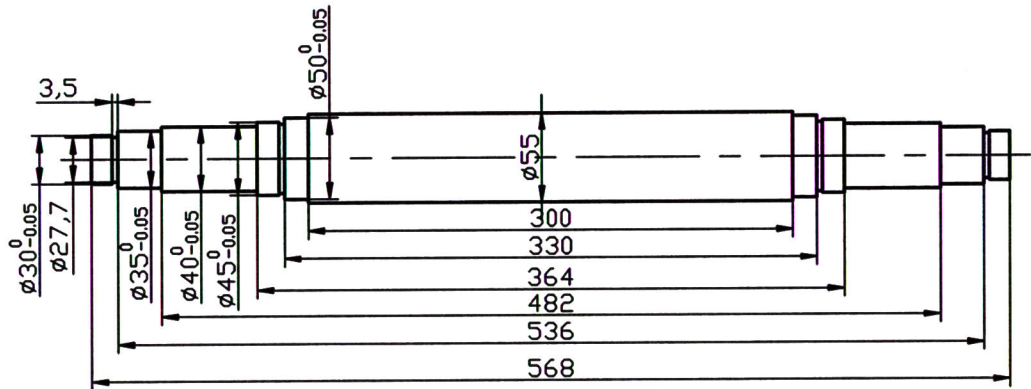
## 竣工图

施工单位	中艺建筑装饰有限公司		
编制人	柯锦	审核人	陈华由
技术负责人	陈枫	编制日期	2017.6
监理单位			
总监			

- 技术要求:
1. 锐角倒钝, 未注倒角  $C1$
  2. 未注形状公差应符合  $GB1184-H$  的要求。
  3. 未注尺寸公差应符合  $GB/T1804-M$  的要求
  4. 表面发黑处理

机械马						前展支撑轴	
标记	数量	分区	更改文件号	签名	日期	图例标记	重量(Kg)
设计			材料	2A12		比例	JXM-02-111
审核			数量	1		1:2	中艺建筑装饰有限公司
工艺			批准			总 张, 第 张	



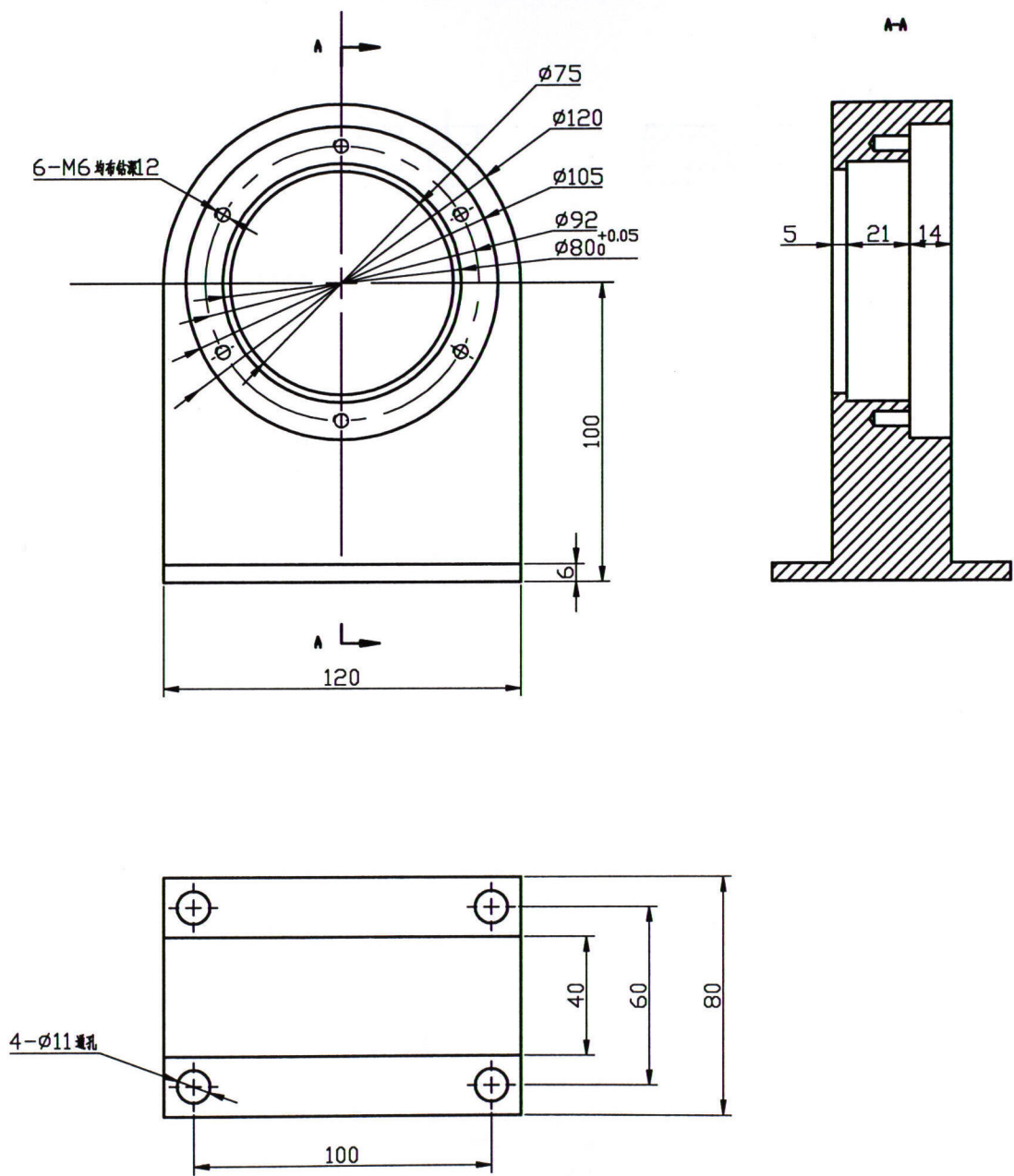


竣工图			
施工单位	中艺建筑装饰有限公司		
编制人	相锋	审核人	陈华波
技术负责人	徐枫	编制日期	2017.6
监理单位			
总 监			

- 技术要求:
- 1. 锐角倒钝, 未注倒角C1
  - 2. 未注形状公差应符合GB1184-H的要求。
  - 3. 未注尺寸公差应符合GB/T1804-M的要求
  - 4. 表面阳极本色处理

						机械马			后翼支撑轴	
标记	数量	分区	更改文件号	姓名	日期	牌板标记	重量(Kg)	比例	JXM-02-112	
设计			材料	45						
			数量	1						
审核			批准					1:2	中艺建筑装饰有限公司	
工艺			批准日期			总 张, 第 张				



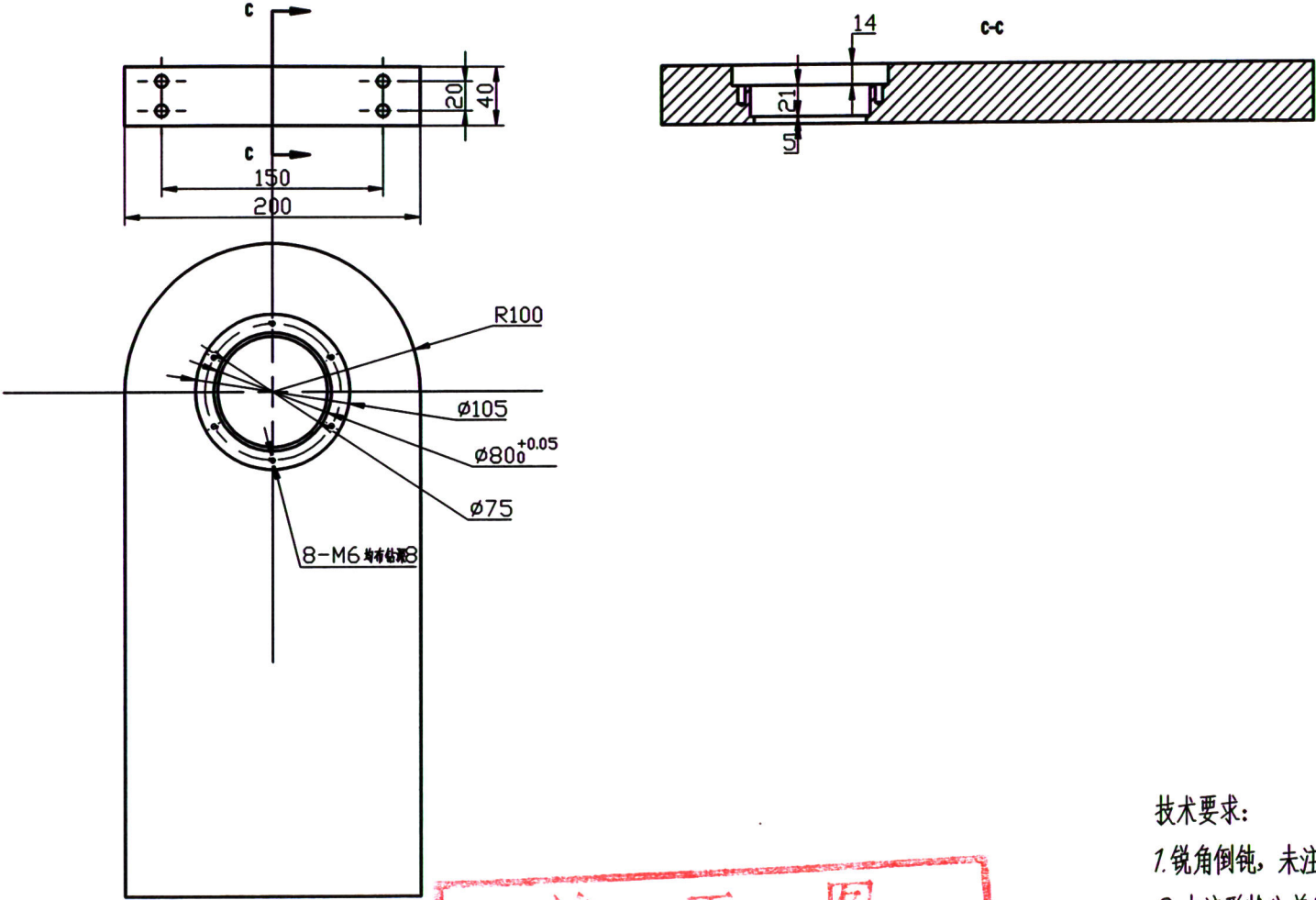


竣工图			
施工单位	中艺建筑装饰有限公司		
编制人	柯锋	审核人	陈华安
技术负责人	陈华安	编制日期	2017-6
监理单位			

- 技术要求:
- 1. 锐角倒钝, 未注倒角C1
  - 2. 未注形状公差应符合GB1184-H的要求。
  - 3. 未注尺寸公差应符合GB/T1804-M的要求
  - 4. 表面发黑处理

机械马					前展支撑座	
标记	数量	分區	更改文件号	签名	日期	
设计			材料	45		数量(Kg) 比例 JXM-02-113
			数量	1		1:2 中艺建筑装饰有限公司
审核			批准			总 张, 第 张
工艺			批准日期			





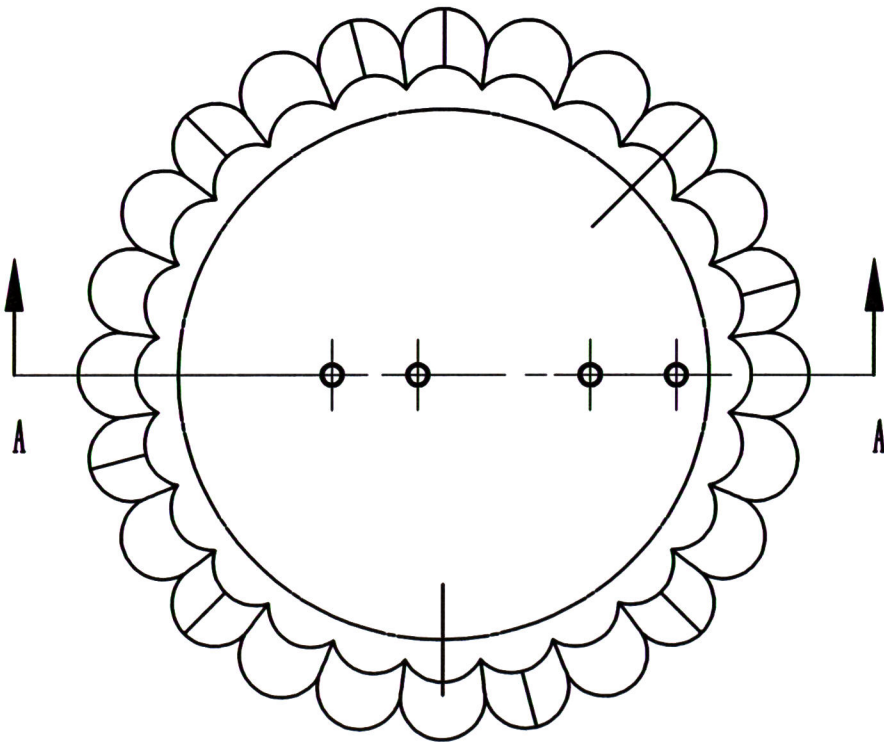
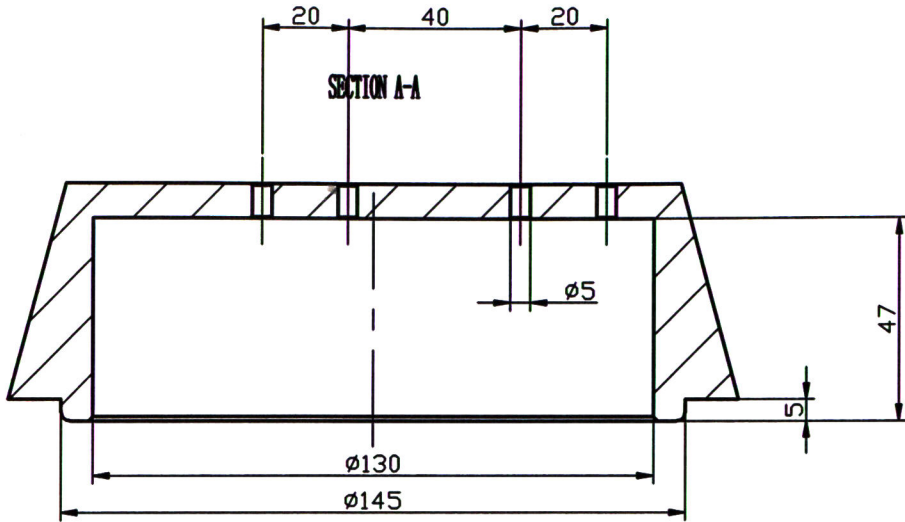
竣工图			
施工单位	中艺建筑装饰有限公司		
编制人	杨峰	审核人	陈华明
技术负责人	徐帆	编制日期	2017.6
日期			

- 技术要求:
1. 锐角倒钝, 未注倒角C1
  2. 未注形状公差应符合GB1184-H的要求。
  3. 未注尺寸公差应符合GB/T1804-M的要求
  4. 表面发黑处理

机械马						后座支撑座	
标记	数量	分区	更改文件号	签名	日期	数量(Kg)	比例
设计			材料	45		1:2	JXM-02-114
审核			数量	1			
工艺			批准				
			批准日期			总 张, 第 张	中艺建筑装饰有限公司



其余  $\nabla 6.3$



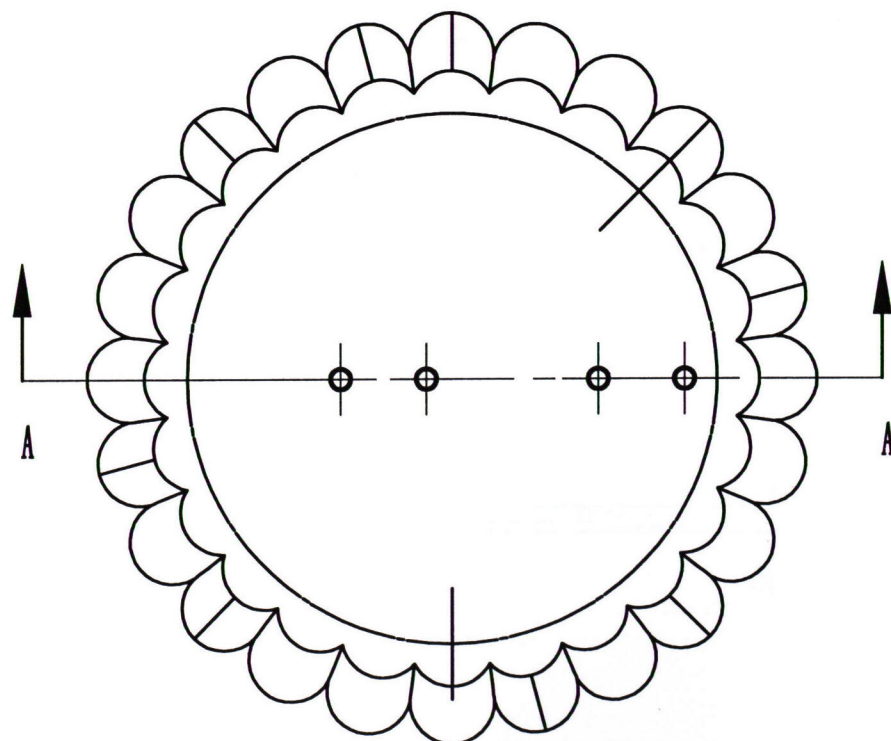
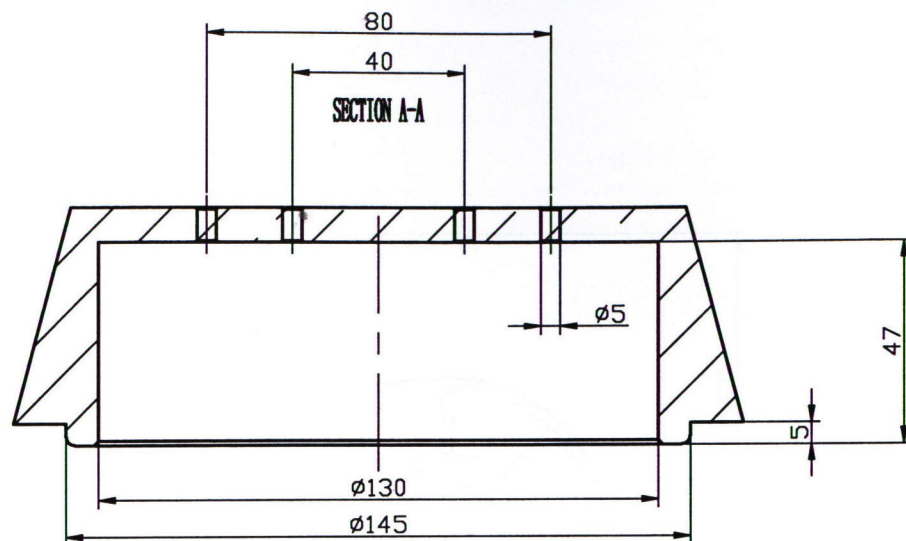
- 技术要求:
1. 锐角倒钝, 未注倒角C1
  2. 未注形状公差应符合GB1184-H的要求。
  3. 未注尺寸公差应符合GB/T1804-M的要求
  4. 表面阳极本色处理

竣工图			
施工单位	中艺建筑装饰有限公司		
编制人	柯峰	审核人	陈华俊
技术负责人	徐帆	编制日期	2017.6
监理单位			

				机械马		马蹄前
标记	数量	分区	更改文件号	姓名	日期	
设计			材料	2A12		阶段标记
			数量	1		重量(Kg)
审核			批准			比例
工艺			批准日期			1:2
				总 数, 第 数	中艺建筑装饰有限公司	

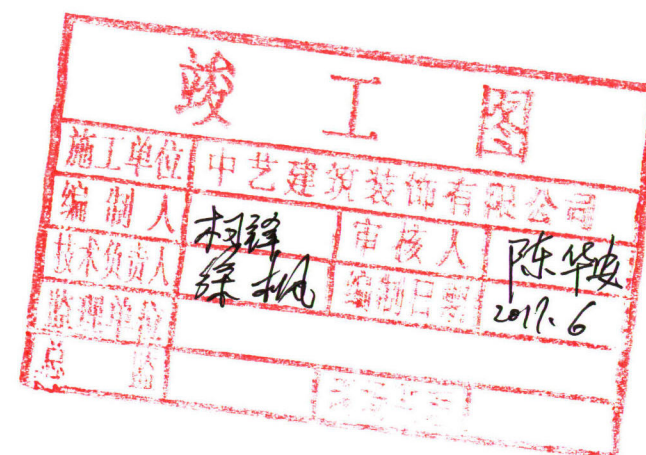


其余  $\frac{6.3}{\nabla}$



技术要求:

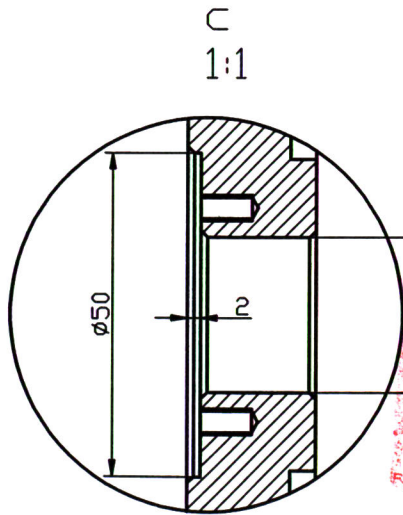
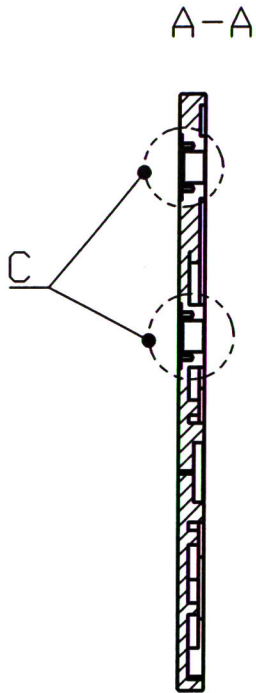
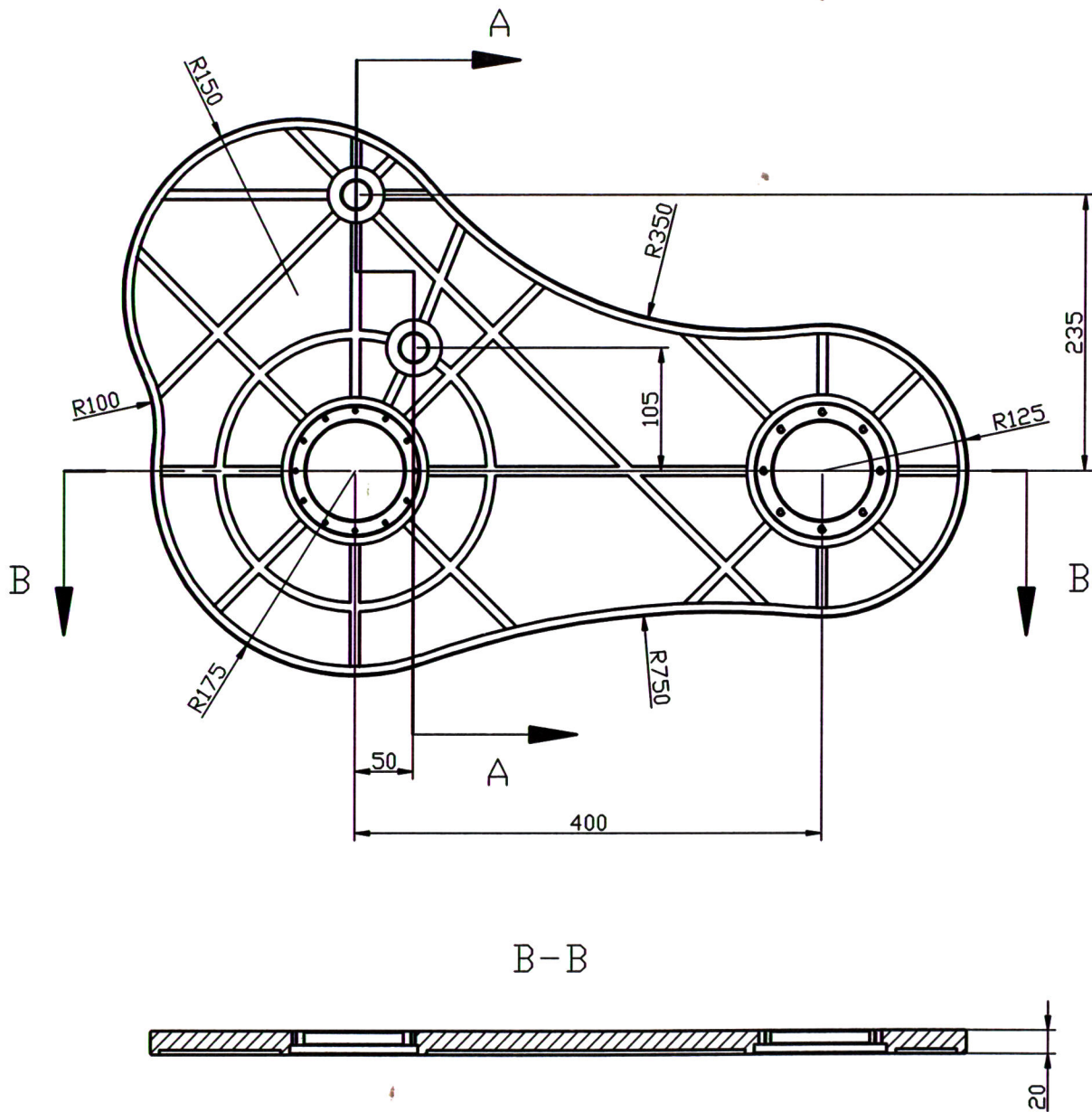
1. 锐角倒钝, 未注倒角C1
2. 未注形状公差应符合GB1184-H的要求。
3. 未注尺寸公差应符合GB/T1804-M的要求
4. 表面阳极本色处理



						机械马		马蹄后
标记	数量	分区	更改文件号	姓名	日期	阶段标记	重量(Kg)	比例
设计			材料	2A12				JXM-02-116
			数量	1				1:2
审核			批准					中艺建筑装饰有限公司
工艺			批准日期			总 张, 第 张		



其余 6.3



Handwritten signature: 陈华波  
Date: 2017.6  
Red stamp: 机械马

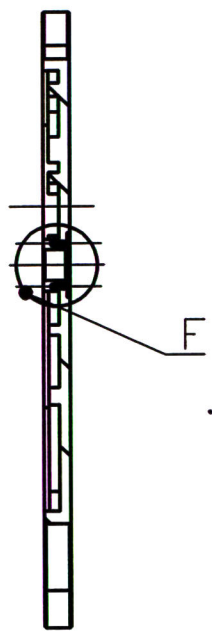
- 技术要求:
1. 锐角倒钝, 未注倒角C1
  2. 未注形状公差应符合GB1184-H的要求。
  3. 未注尺寸公差应符合GB/T1804-M的要求
  4. 表面阳极本色处理

机械马						随关节前右	
标记	数量	分装	更改文件号	签名	日期	数量(Kg)	比例
设计			材料	2A12			1:2
审核			数量	1			
工艺			批准				
批准日期						总 张, 第 张	中艺建筑装饰有限公司

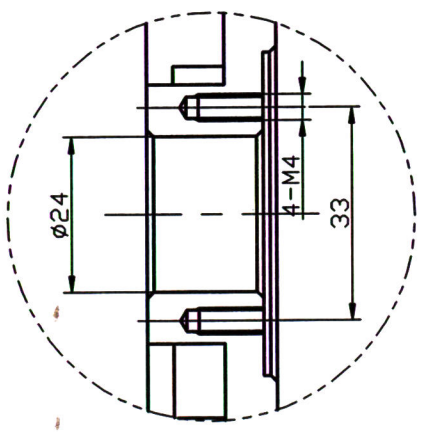


6.3  
其余

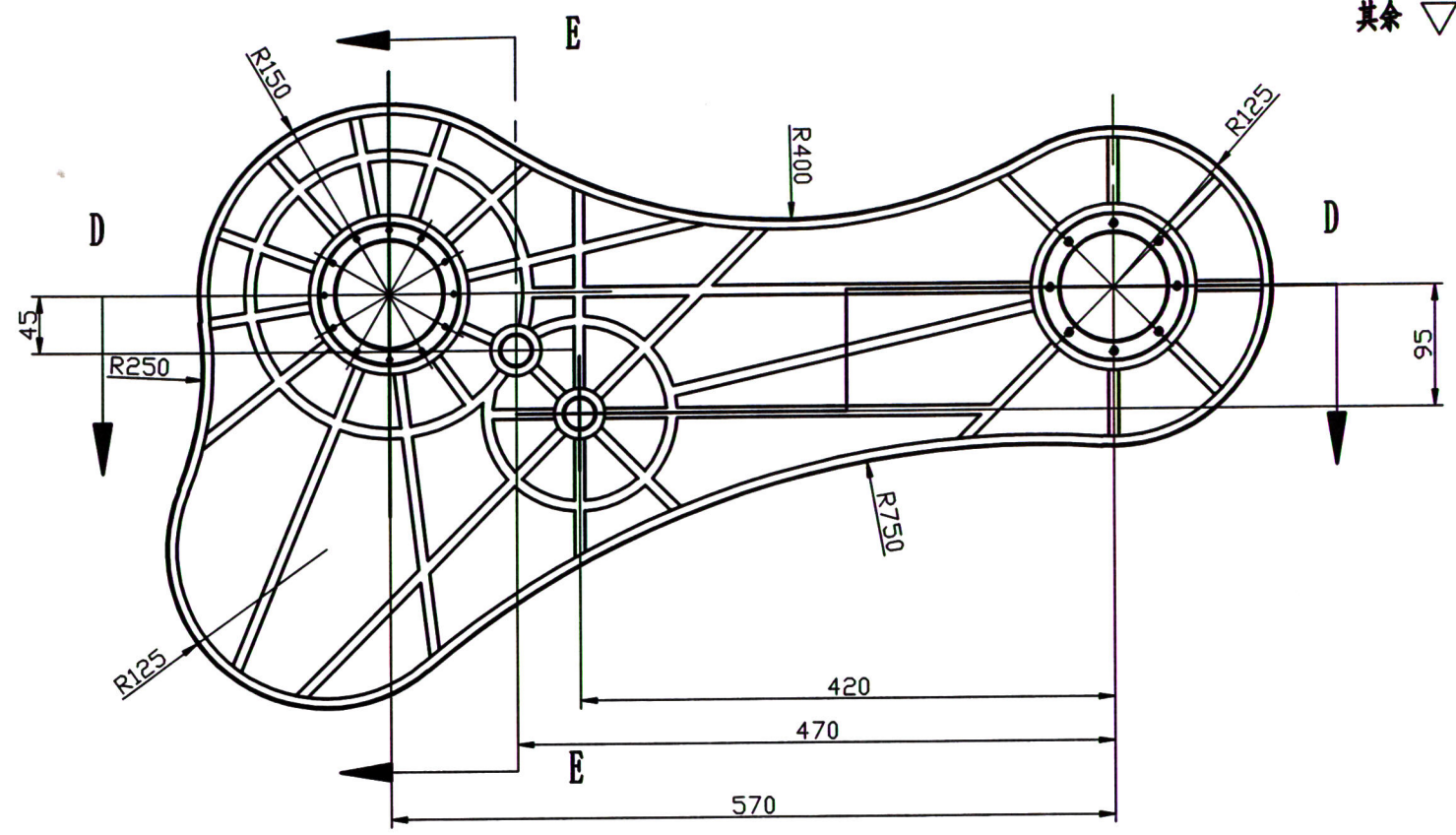
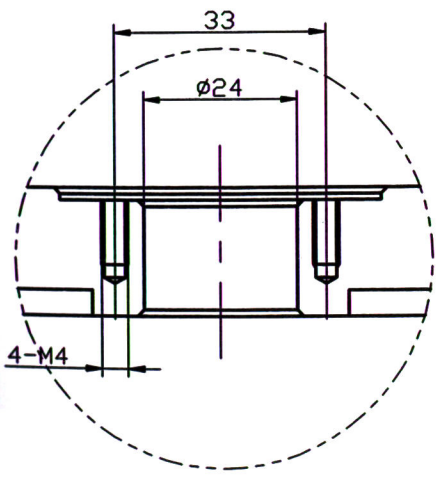
SECTION E-E



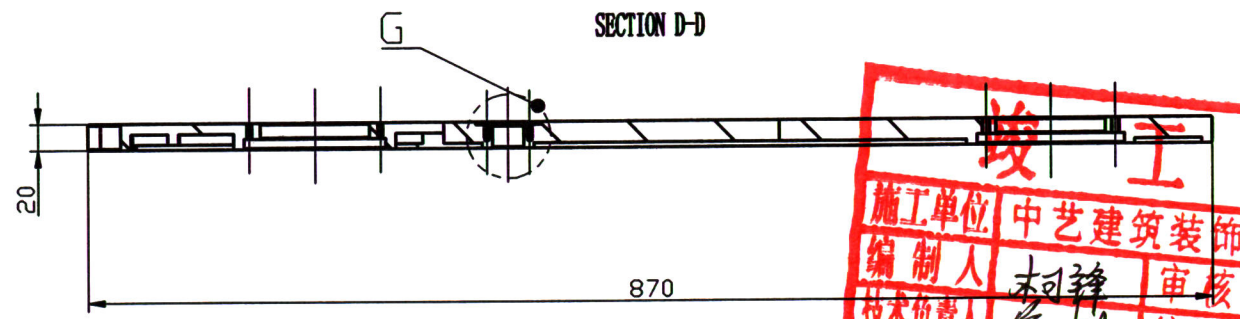
DETAIL F  
SCALE 1:1



DETAIL G  
SCALE 1:1



SECTION D-D

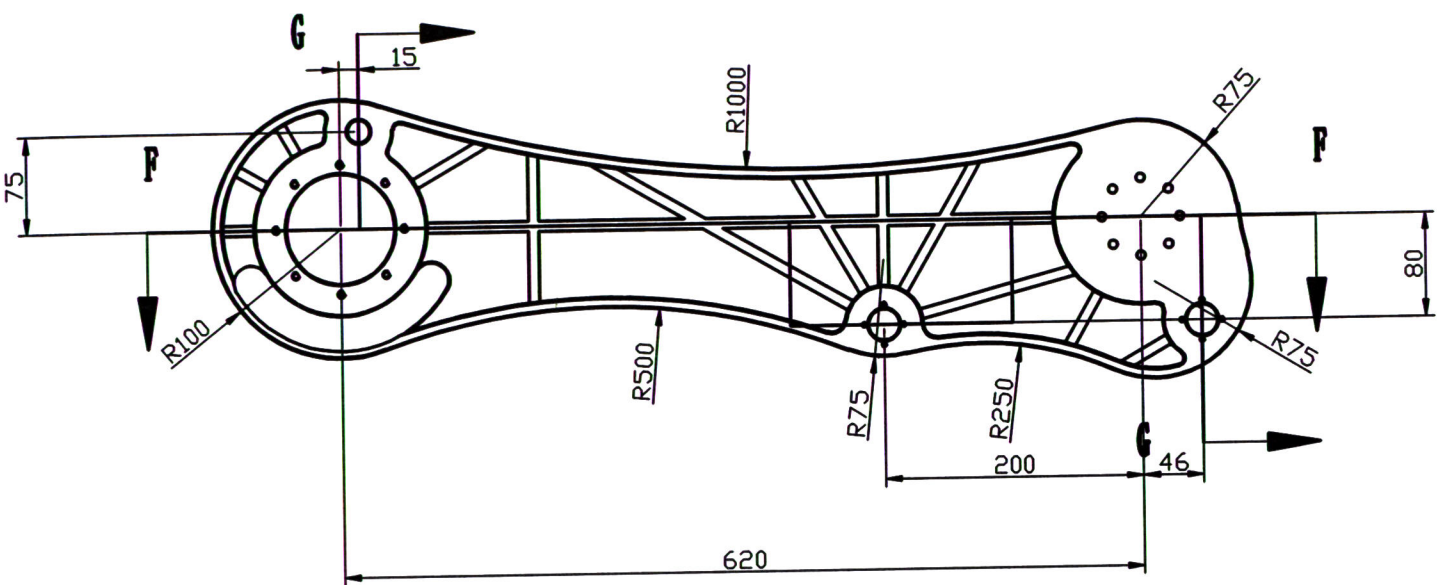


竣工图			
施工单位	中艺建筑装饰有限公司		
编制人	柯祥	审核人	陈华松
技术负责人	陈帆	编制日期	2017.6
监理单位			
总监			

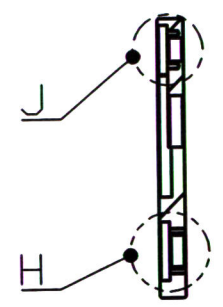
- 技术要求:
1. 锐角倒钝, 未注倒角C1
  2. 未注形状公差应符合GB 1184-H的要求。
  3. 未注尺寸公差应符合GB/T 1804-M的要求
  4. 表面阳极本色处理

机械马						随关节后右	
标记	数量	分派	更改文件号	姓名	日期	图例标记	重量(Kg)
设计			材料	2A12		比例	JXM-02-122
审核			数量	1		1:2	中艺建筑装饰有限公司
工艺			批准			总 张, 第 张	



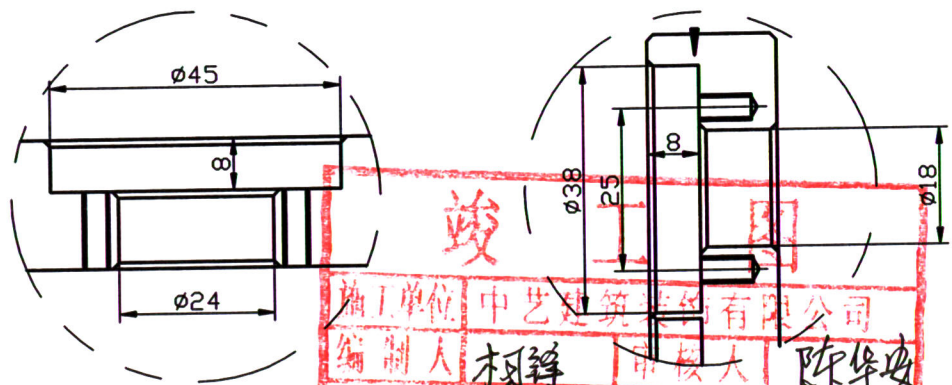
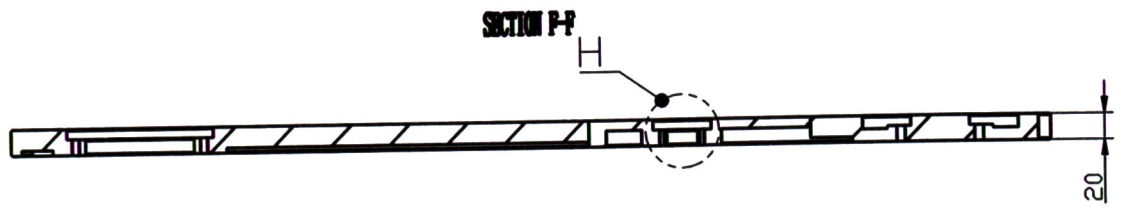


SECTION C-C



DETAIL H  
SCALE 1:1

DETAIL J  
SCALE 1:1

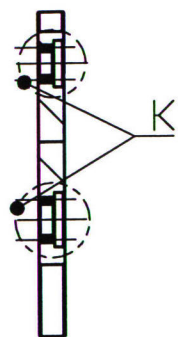


竣工单位 中艺建筑装饰有限公司  
编制人 柯峰 审核人 陈华波  
技术负责人 陈枫 编制日期 2017.6  
监理单位

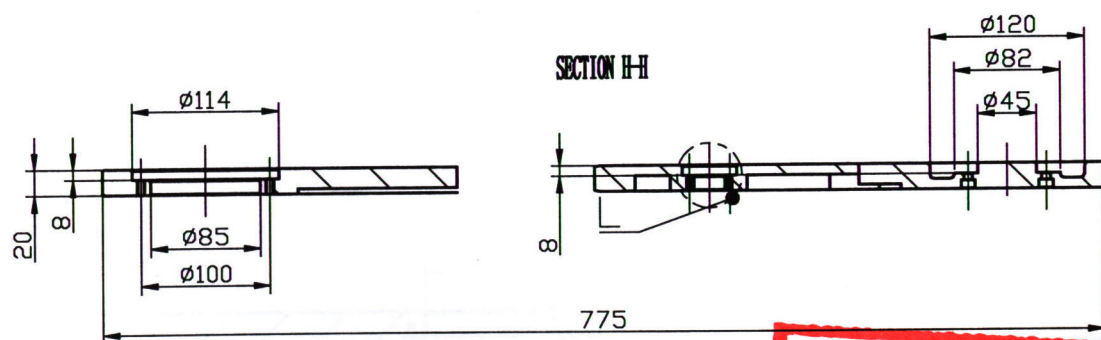
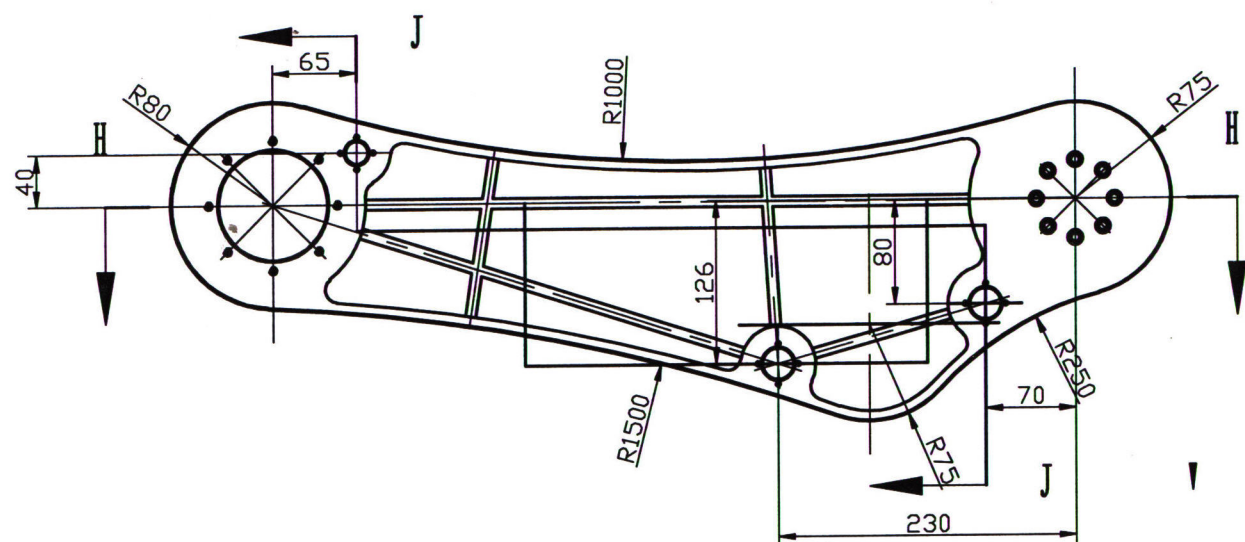
- 技术要求:
1. 锐角倒钝, 未注倒角C1
  2. 未注形状公差应符合GB1184-H的要求。
  3. 未注尺寸公差应符合GB/T1804-M的要求
  4. 表面阳极本色处理

						机械马			大廳前右
标记	数量	分区	更改文件号	姓名	日期	阶段标记	重量(Kg)	比例	JXM-02-123
设计			材料	2A12					
			数量	1				1:2	
审核			批准						中艺建筑装饰有限公司
工艺			批准日期			总 张, 第 张			

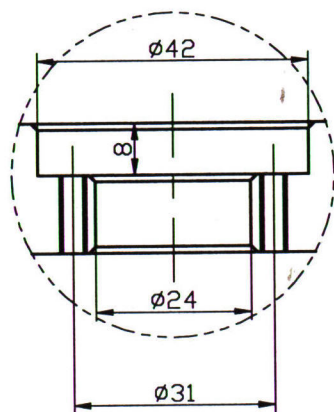




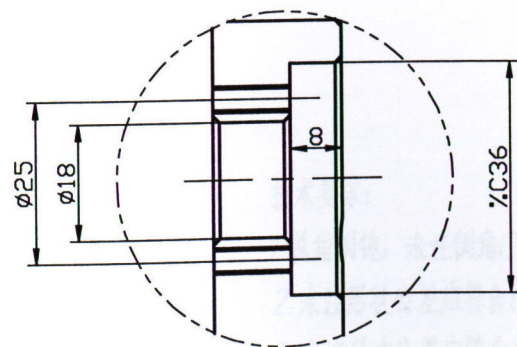
其余  $\frac{6.3}{\triangle}$



DETAIL L  
SCALE 1:1



两处  
DETAIL K  
SCALE 1:1




## 竣工

2. 锐角倒钝, 未注倒角 C1

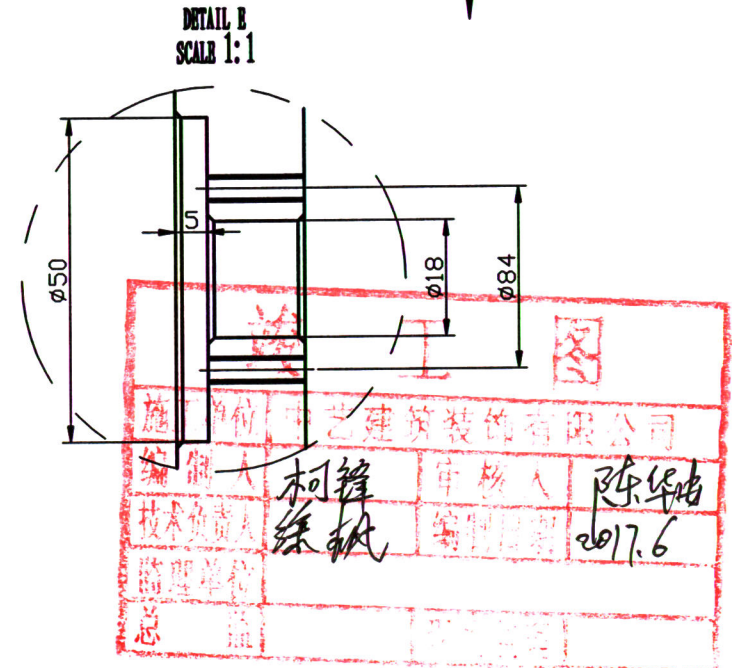
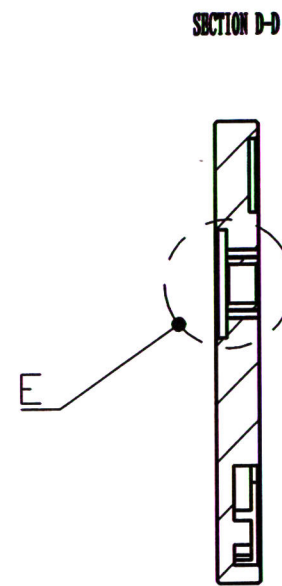
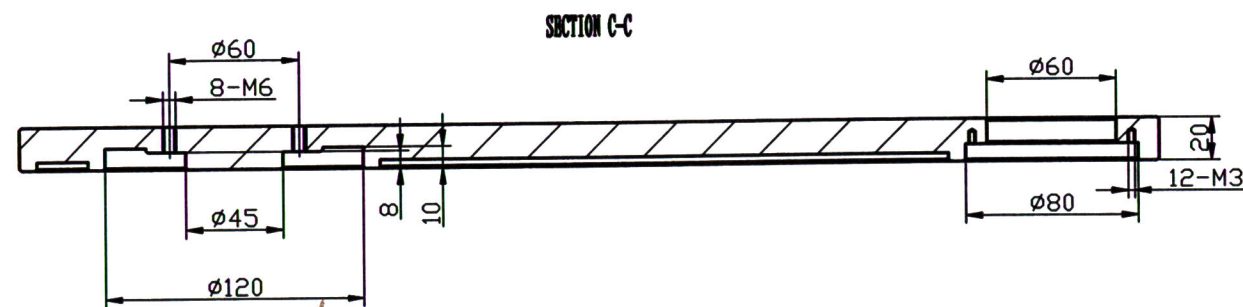
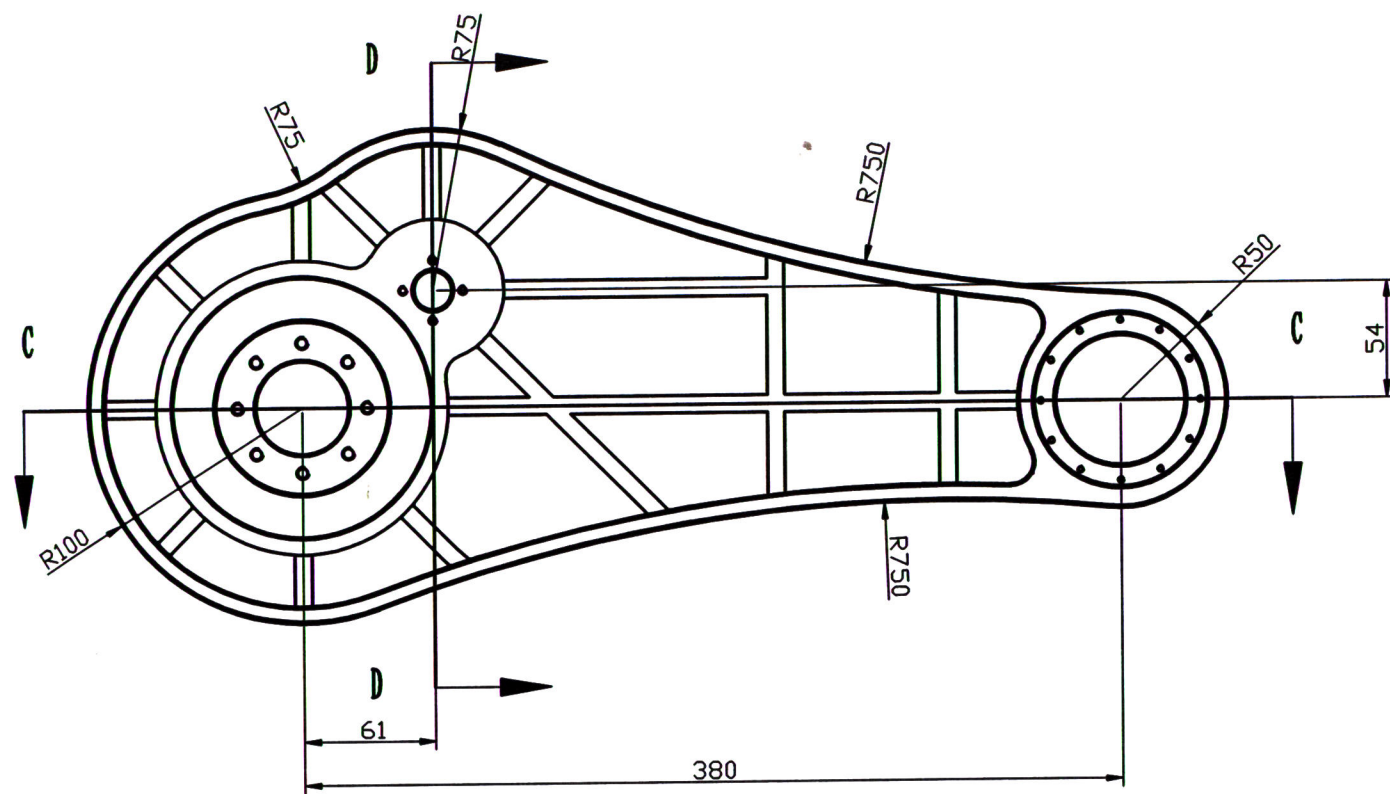
未注形状公差应符合 GB/T 1804-M 的要求。

未注尺寸公差应符合 GB/T 1804-M 的要求

4. 表面阳极本色处理

						机械马	大廳后右	
标记	数量	分區	更改文件号	姓名	日期			
设计			材料	2A12		阶梯标记	重量(Kg)	比例
			数量	1				
审核			批准					
工艺			批准日期			总 张, 第 张		中艺建筑装饰有限公司

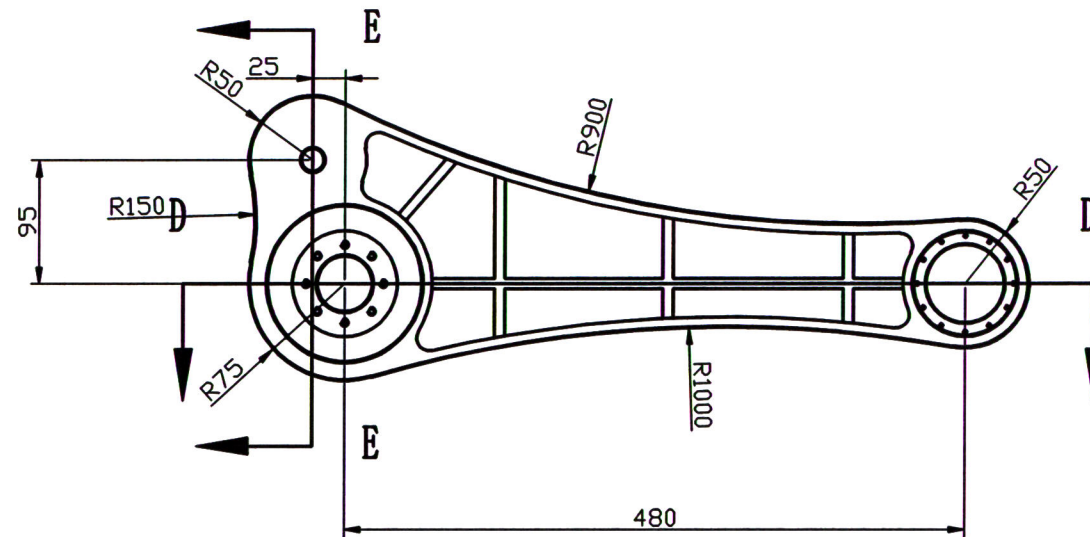




- 技术要求:
1. 锐角倒钝, 未注倒角C1
  2. 未注形状公差应符合GB1184-H的要求。
  3. 未注尺寸公差应符合GB/T1804-M的要求
  4. 表面阳极本色处理

机械马						小屋前右	
标记	数量	分派	更改文件号	姓名	日期	数量(Kg)	比例
设计			材料	2A12			1:2
审核			数量	1			
工艺			批准				
			批准日期				





Technical drawing of a shaft assembly. The shaft has a total length of 120 mm. It features a central section with a diameter of  $\varnothing 45$  mm and a length of 120 mm. The shaft is supported by two bearings. The left bearing has an inner diameter of  $\varnothing 45$  mm and an outer diameter of  $\varnothing 120$  mm. The right bearing has an inner diameter of  $\varnothing 60$  mm and an outer diameter of  $\varnothing 80$  mm. The shaft is secured with a lock nut and a lock washer. Dimensions for the shaft and bearings are indicated by arrows and labels.

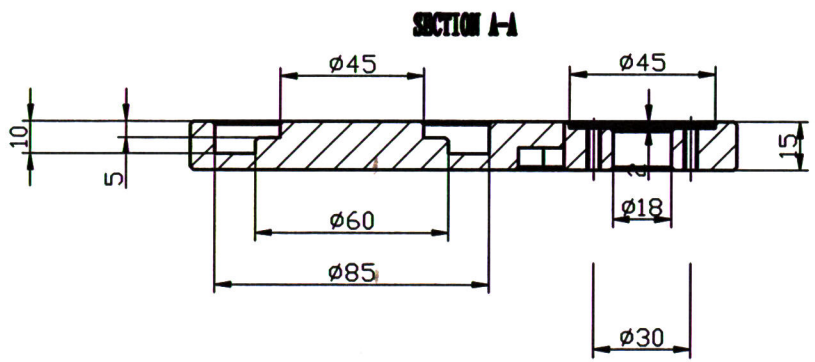
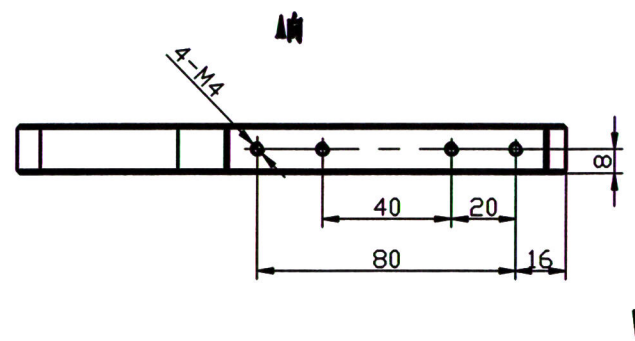
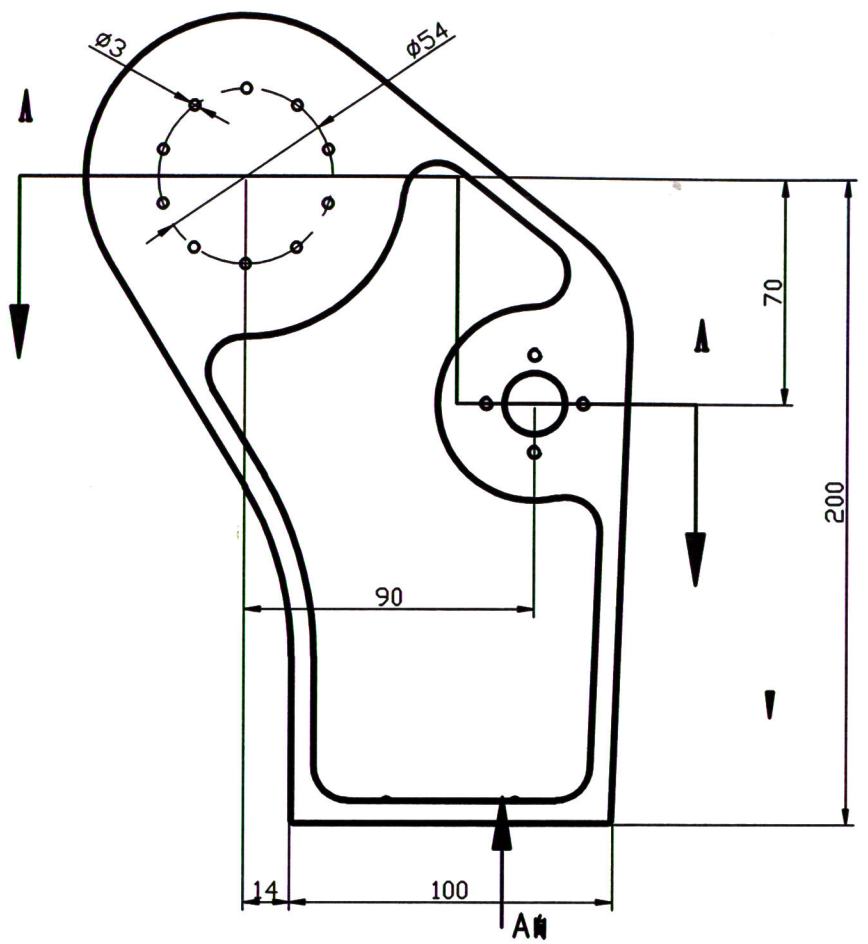
柯鋒  
蘇楓

陳華忠  
2017.6

**由 Autodesk 教育版产品制作**



其余 6.3



- 技术要求:
- 1. 锐角倒钝, 未注倒角C1
  - 2. 未注形状公差应符合GB1184-H的要求。
  - 3. 未注尺寸公差应符合GB/T1804-M的要求
  - 4. 表面阳极本色处理

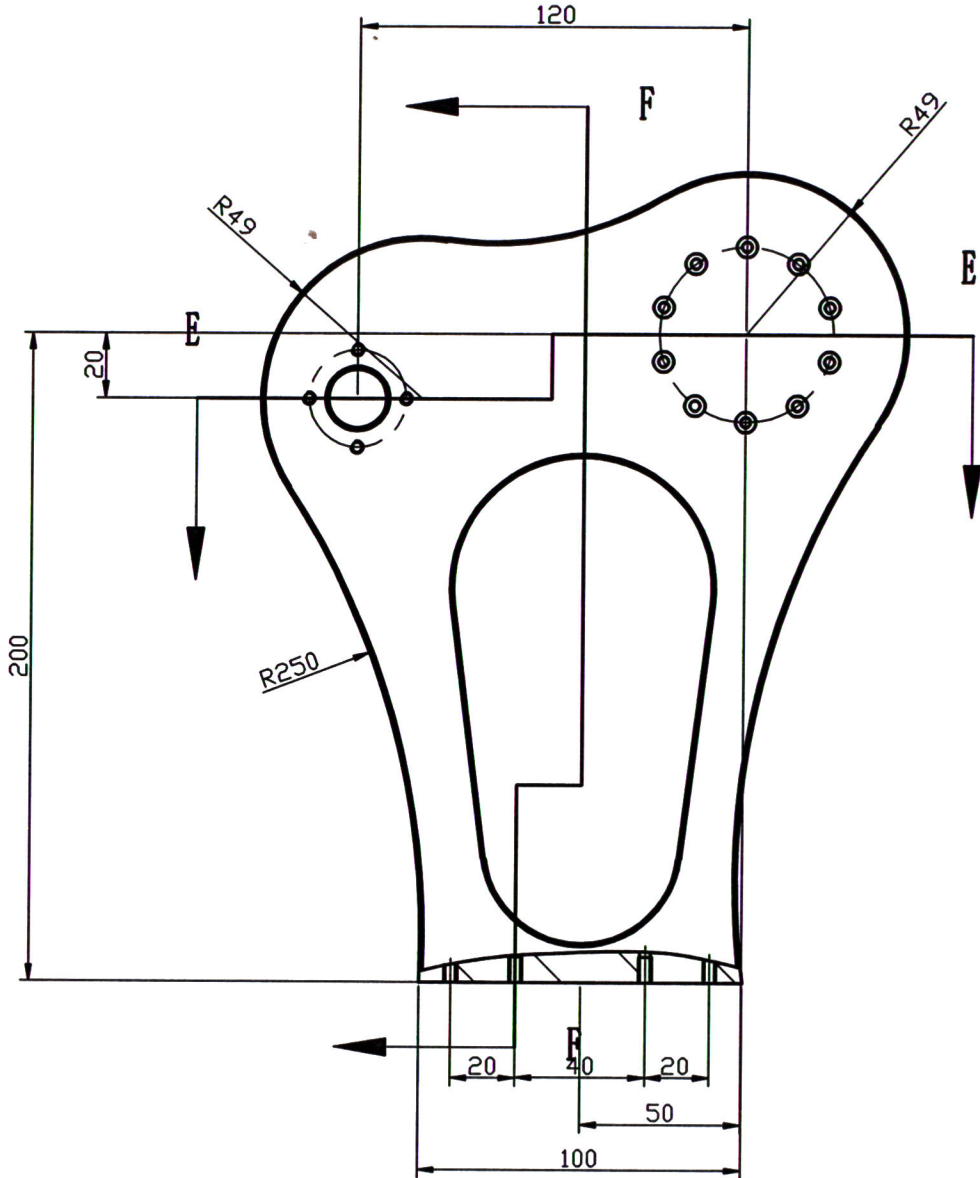
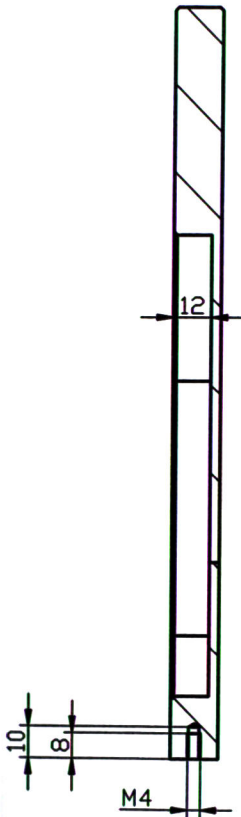
竣工图			
施工单位	中艺建筑装饰有限公司		
编制人	杨峰	审核人	陈华安
技术负责人	徐斌	编制日期	2017.6
监理单位			
总 监			

						机械马			脚前右
标记	数量	分区	更改文件号	姓名	日期	阶段标记	重量(Kg)	比例	JXM-02-127
设计			材料	2A12					
			数量	1					
审核			批准					1:2	中艺建筑装饰有限公司
工艺			批准日期			总 张, 第 张			

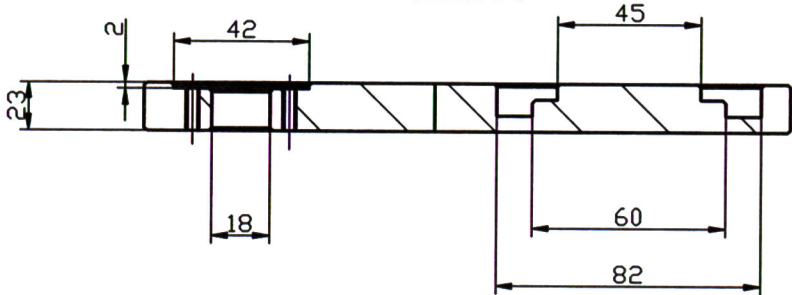


其余  $\nabla$  6.3

SECTION F-F



SECTION E-E



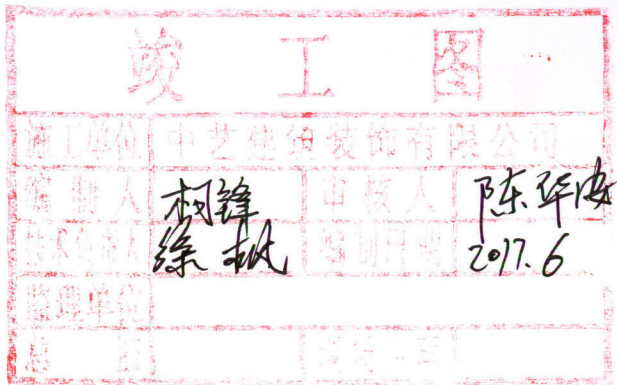
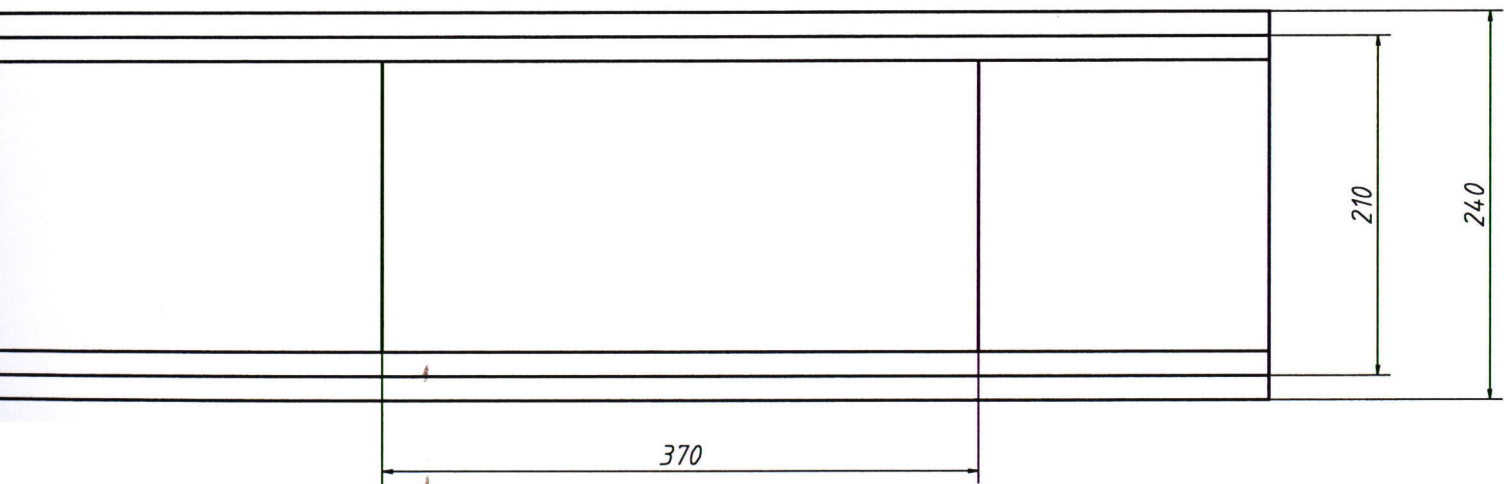
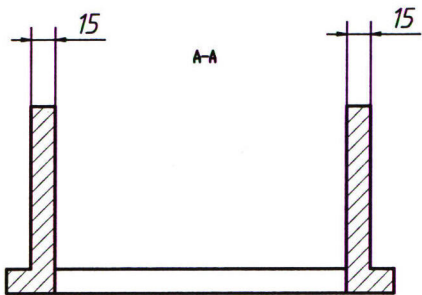
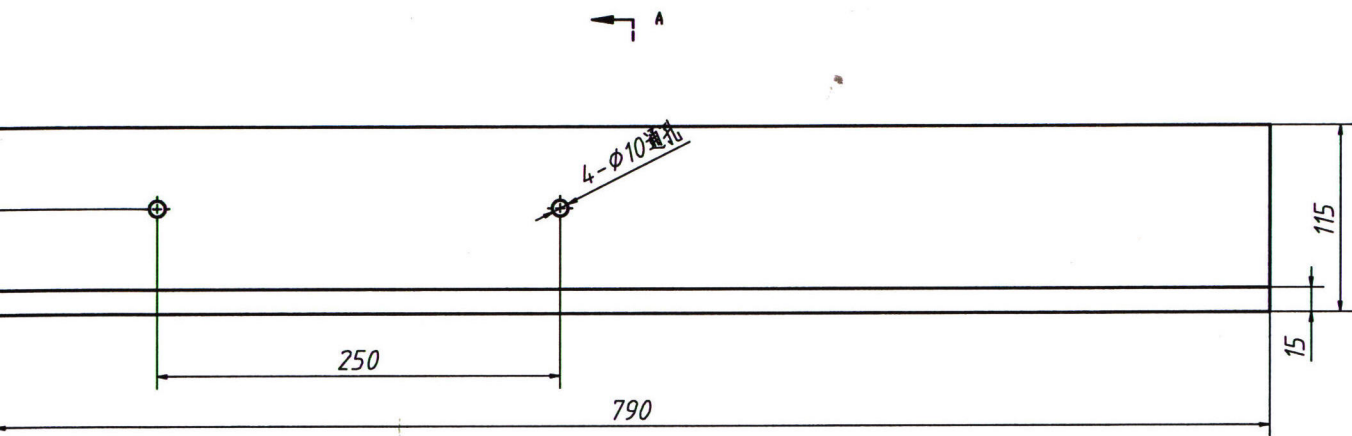
竣工图			
施工单位	中艺建筑装饰有限公司		
编制人	柯祥	审核人	陈华
技术负责人	徐帆	编制日期	2017.6
监理单位			
设计			

技术要求:

1. 锐角倒钝, 未注倒角C1
2. 未注形状公差应符合GB1184-H的要求。
3. 未注尺寸公差应符合GB/T1804-M的要求
4. 表面阳极本色处理

						机械马			脚后右
标记	数量	分区	更改文件号	姓名	日期	数量	重量(Kg)	比例	JXM-02-128
设计				材料	6061				
审核				数量	1			1:2	中艺建筑装饰有限公司
工艺				批准					
				批准日期		总 张, 第 张			

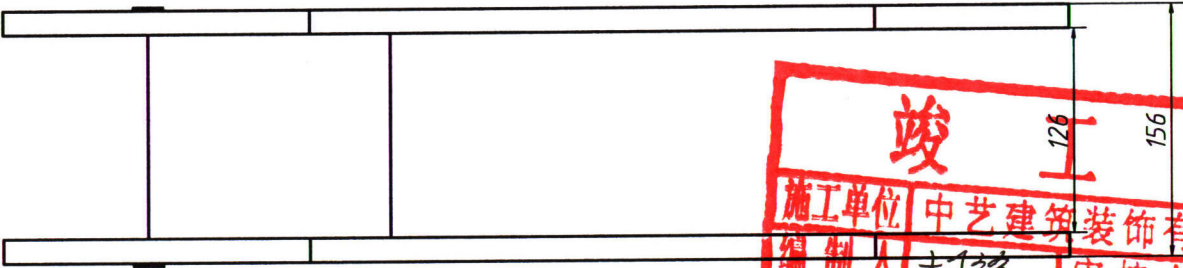
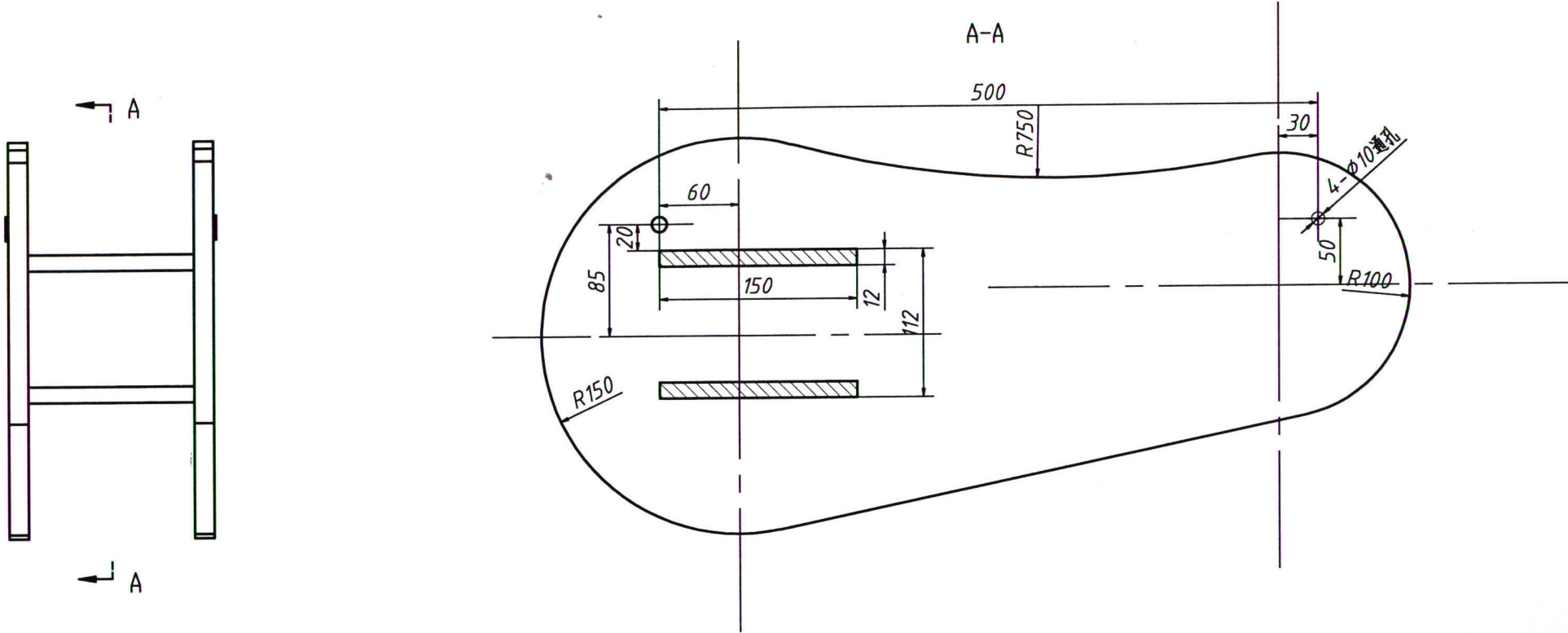




- 技术要求:
- 1. 锐角倒钝, 未注倒角C1
  - 2. 未注形状公差应符合GB1184-H的要求。
  - 3. 未注尺寸公差应符合GB/T1804-M的要求
  - 4. 表面阳极本色处理

						机械马			脖子总支架
标记	数量	分区	更改文件号	签名	日期	图样标记	重量(Kg)	比例	JXM-02-131
设计			材料	6061				1:4	中艺建筑装饰有限公司
审核			数量	1					
工艺			批准						
			批准日期			总 张, 第 张			



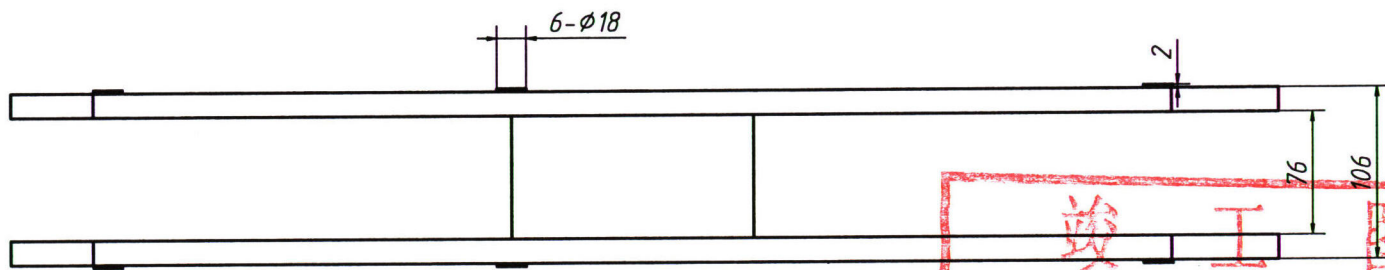
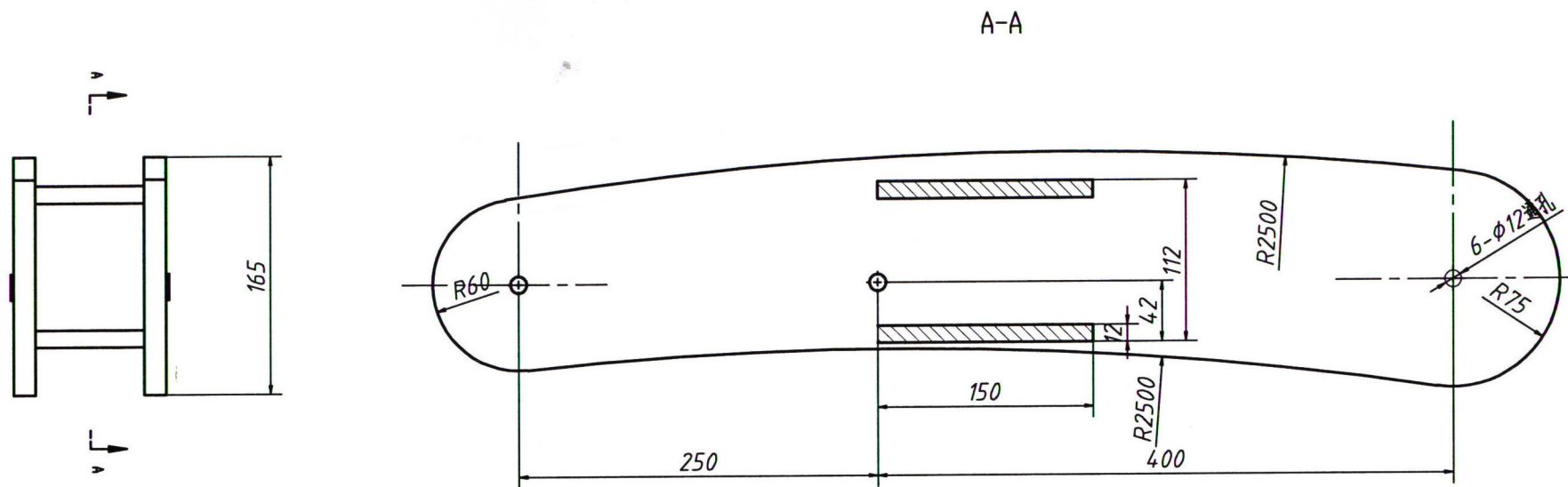


竣工图	
施工单位	中艺建筑装饰有限公司
编制人	刘群
审核人	陈华坤
技术负责人	陈华坤
编制日期	2017.6
监理单位	
总监	

- 技术要求:
1. 锐角倒钝, 未注倒角C1
  2. 未注形状公差应符合GB1184-H的要求。
  3. 未注尺寸公差应符合GB/T1804-M的要求
  4. 表面阳极本色处理

机械马						脖子支架1	
标记	数量	分区	更改文件号	姓名	日期	规格标记	重量(Kg)
设计			材料	6061		数量	1
审核			批准			比例	1:4
工艺			批准日期			总 张, 第 张	中艺建筑装饰有限公司



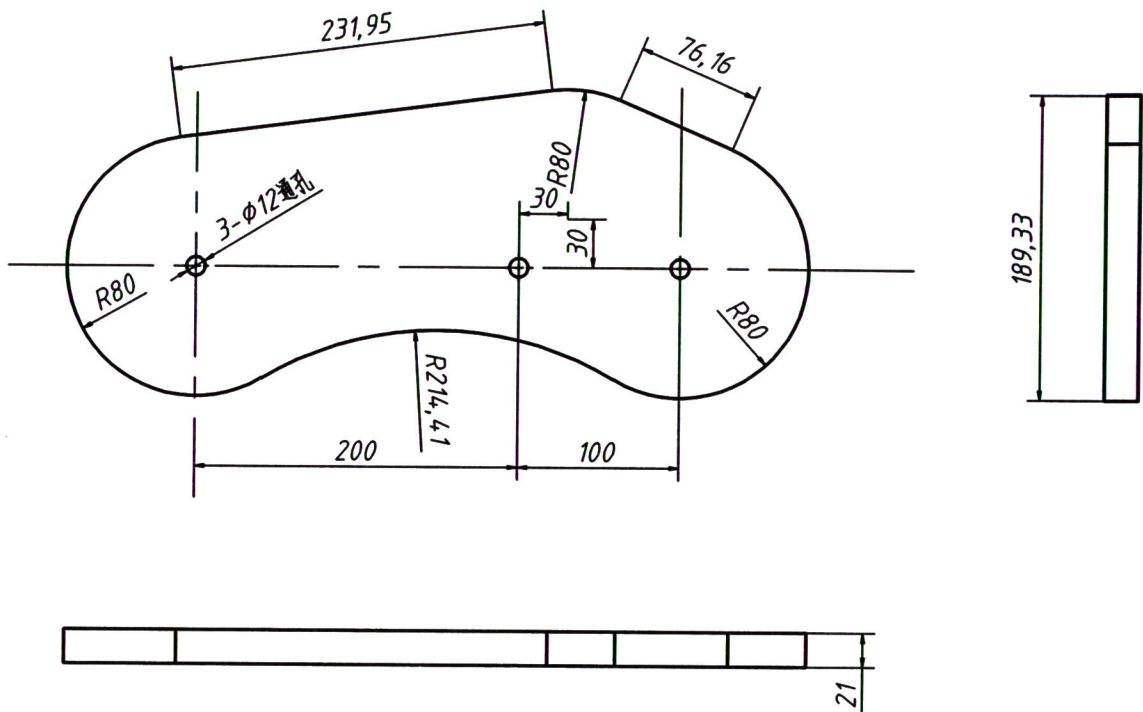


竣工图			
施工单位	中艺建筑装饰有限公司		
编制人	柯锋	审核人	陈华俊
技术负责人	陈枫	编制日期	2017.6
监理单位			
总 监			

- 技术要求:
1. 锐角倒钝, 未注倒角C1
  2. 未注形状公差应符合GB1184-H的要求。
  3. 未注尺寸公差应符合GB/T1804-M的要求
  4. 表面阳极本色处理

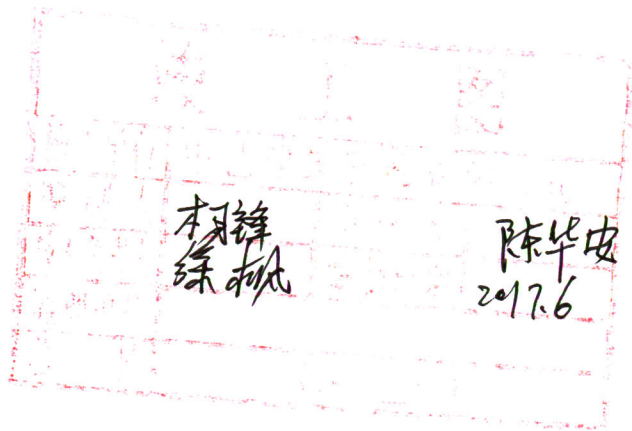
						机械马			牌支架子2
标记	数量	分区	更改文件号	签名	日期	阶段标记	重量(Kg)	比例	JXM-02-133
设计			材料	6061					
			数量	1				1:4	
审核			批准						中艺建筑装饰有限公司
工艺			批准日期			总 张, 第 张			





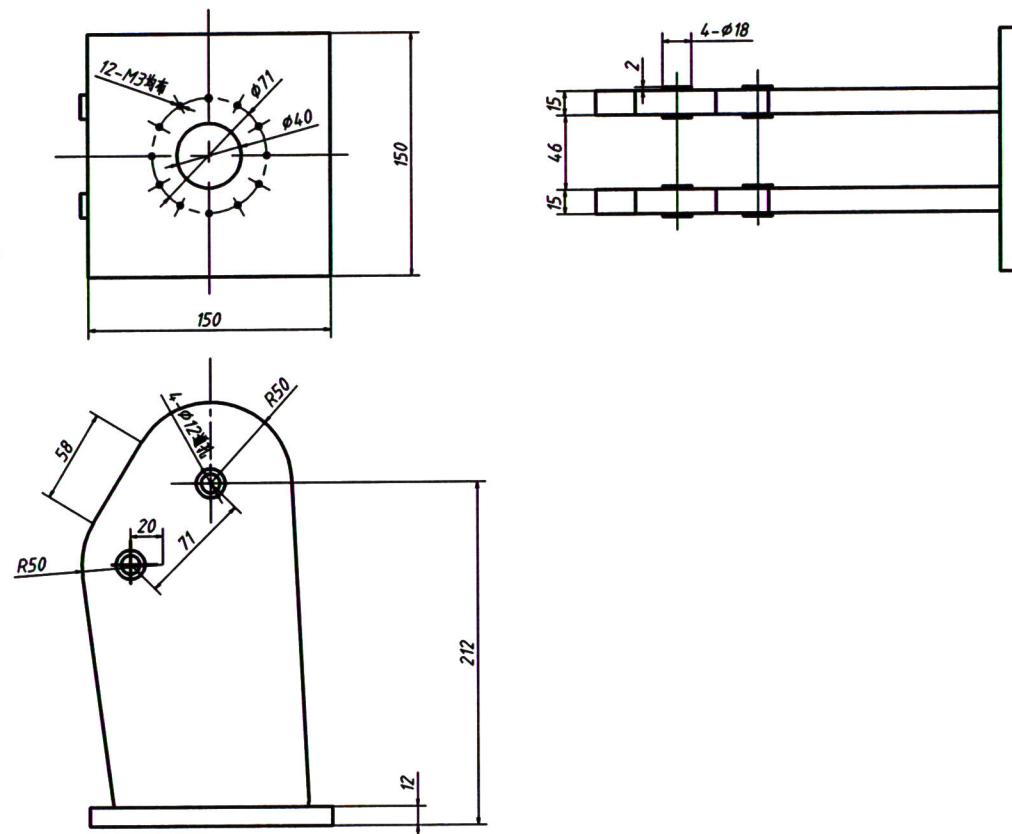
技术要求:

1. 锐角倒钝, 未注倒角C1
2. 未注形状公差应符合GB1184-H的要求。
3. 未注尺寸公差应符合GB/T1804-M的要求
4. 表面阳极本色处理



机械马				脖子支架3	
标记	数量	分區	更改文件号	姓名	日期
设计			材料	6061	
审核			数量	1	
工艺			批准日期		
图 纸 第 张				1:4	中艺建筑装饰有限公司





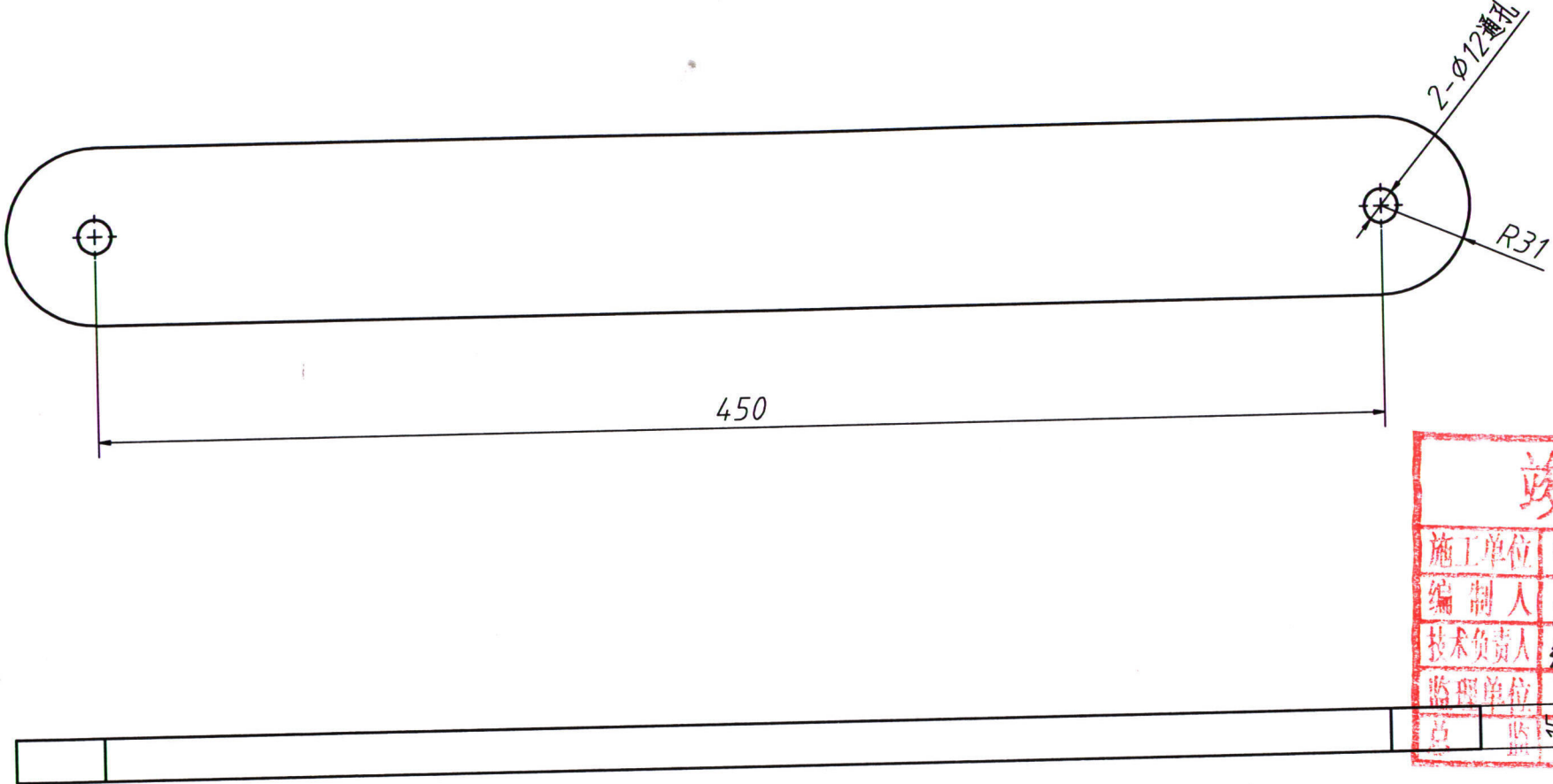
<b>竣工图</b>			
施工单位	中艺建筑装饰有限公司		
编制人	相锋	审核人	陈华波
技术负责人	徐振	编制日期	2017.6
监理单位			
总 监			

技术要求:

1. 锐角倒钝, 未注倒角C1
2. 未注形状公差应符合GB1184-H的要求。
3. 未注尺寸公差应符合GB/T1804-M的要求
4. 表面阳极本色处理

						机械马			脖子支架4
标记	数量	分区	更改文件号	姓名	日期	修改标记	重量(Kg)	比例	JXM-02-135
设计			材料	6061					
			数量	1					
审核			批准					1:4	中艺建筑装饰有限公司
工艺			批准日期			总 张, 第 张			



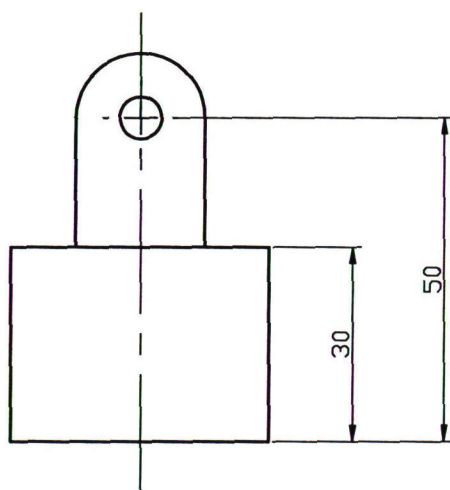
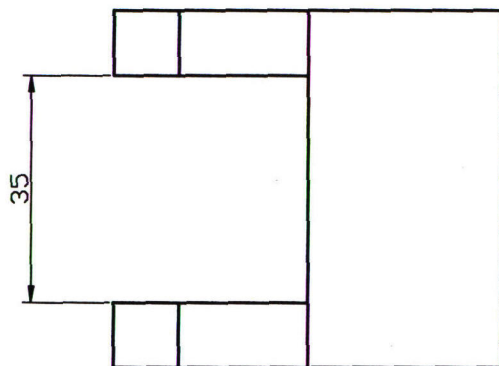
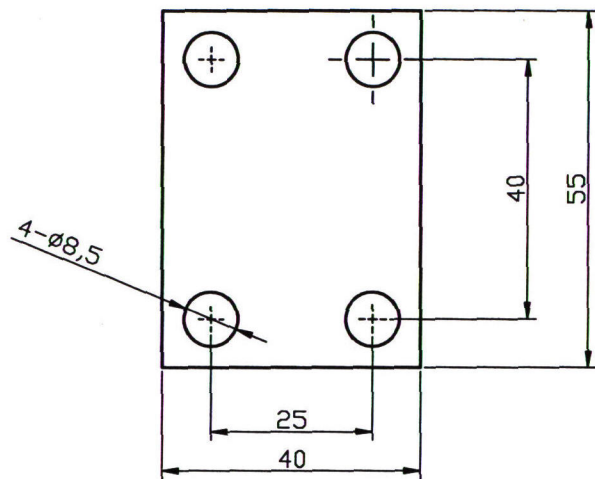


竣工图			
施工单位	中艺建筑装饰有限公司		
编制人	柯峰	审核人	陈华法
技术负责人	陈帆	编制日期	2017.6
监理单位			
总	监	15	

- 技术要求:
- 1. 锐角倒钝, 未注倒角C1
  - 2. 未注形状公差应符合GB1184-H的要求。
  - 3. 未注尺寸公差应符合GB/T1804-M的要求
  - 4. 表面阳极本色处理

						机械马			脖子1连接杆
标记	数量	分区	更改文件号	姓名	日期	阶段标记	重量(Kg)	比例	JXM-02-136
设计			材料	6061				1:2	中艺建筑装饰有限公司
			数量	1					
审核			批准						
工艺			批准日期			总 张, 第 张			





竣工图			
设计单位	中艺建筑装饰有限公司		
设计人	柯锋	审核人	陈华波
绘图人	陈枫	编制日期	2017.6
监理单位			
日期			

技术要求:

1. 锐角倒钝, 未注倒角C1
2. 未注形状公差应符合GB1184-H的要求。
3. 未注尺寸公差应符合GB/T1804-M的要求
4. 表面阳极本色处理

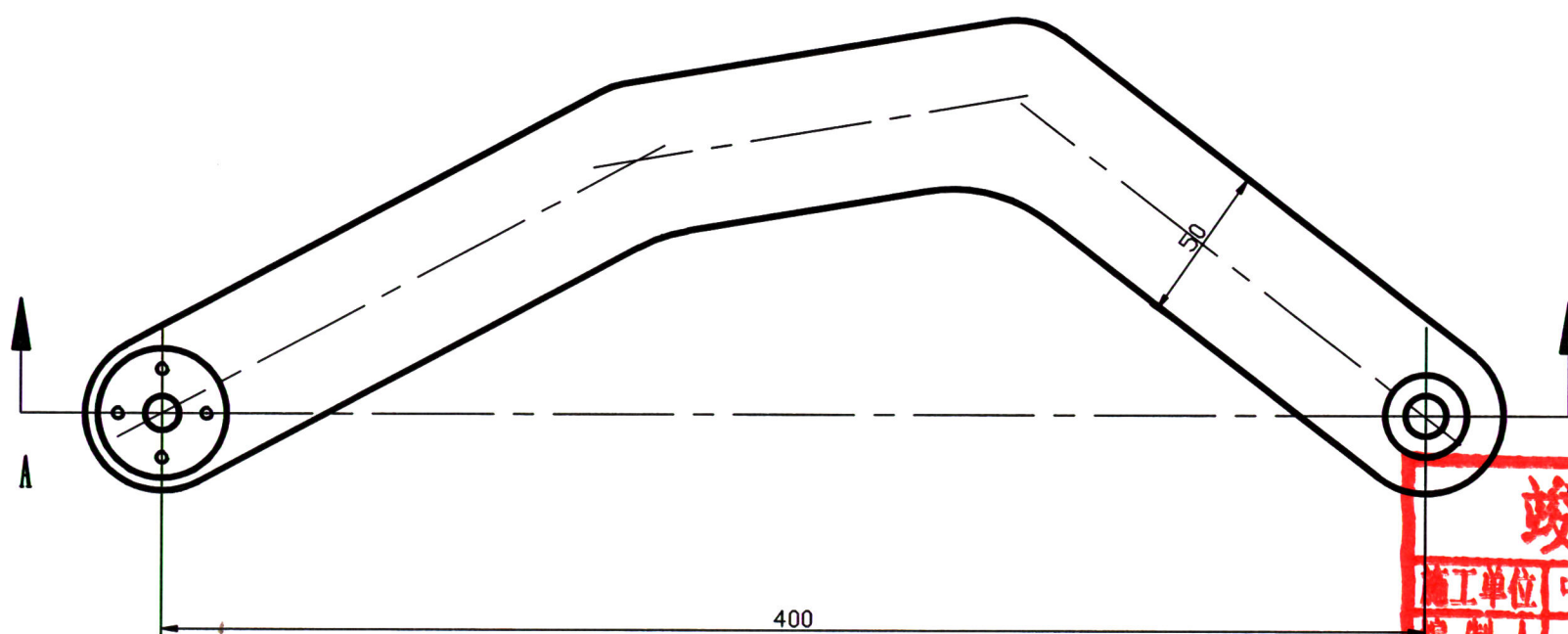
						机械马			脖子电动缸缸体基座
标记	数量	分区	更改文件号	姓名	日期	阶段标记	重量(Kg)	比例	JXM-02-137
设计			材料	2A12					
			数量	1					
审核			审核					1:2	中艺建筑装饰有限公司
工艺			批准日期			总 张, 第 张			



Technical drawing of a shaft with the following dimensions and features:

- Left end: A small cylindrical feature with a diameter of  $\phi 10$  and a length of 11. A hole with a diameter of  $\phi 4$  is located in this section.
- First main section: A cylindrical section with a diameter of  $\phi 28$  and a length of 40. A hole with a diameter of  $\phi 10$  is located in this section.
- Second main section: A cylindrical section with a diameter of  $\phi 40$  and a length of 28.
- Third main section: A cylindrical section with a diameter of  $\phi 28$  and a length of 28.
- Fourth main section: A cylindrical section with a diameter of  $\phi 25$  and a length of 12.
- Right end: A small cylindrical feature with a diameter of  $\phi 12$  and a length of 15.

Section lines are shown in the first, second, and fourth main sections, indicating they are cut parts.



竣工图

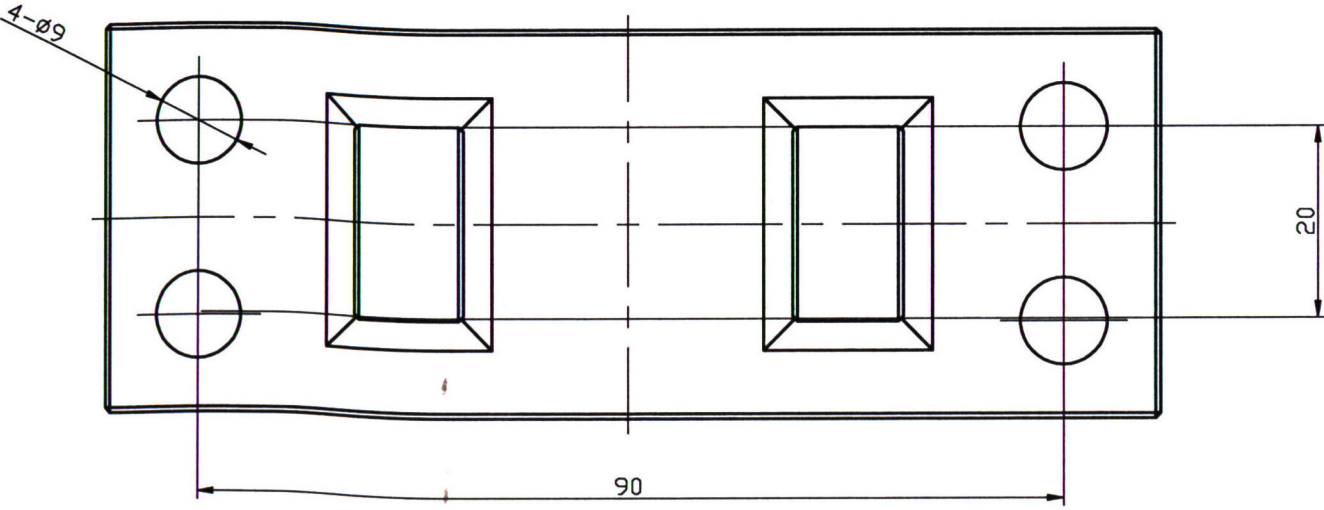
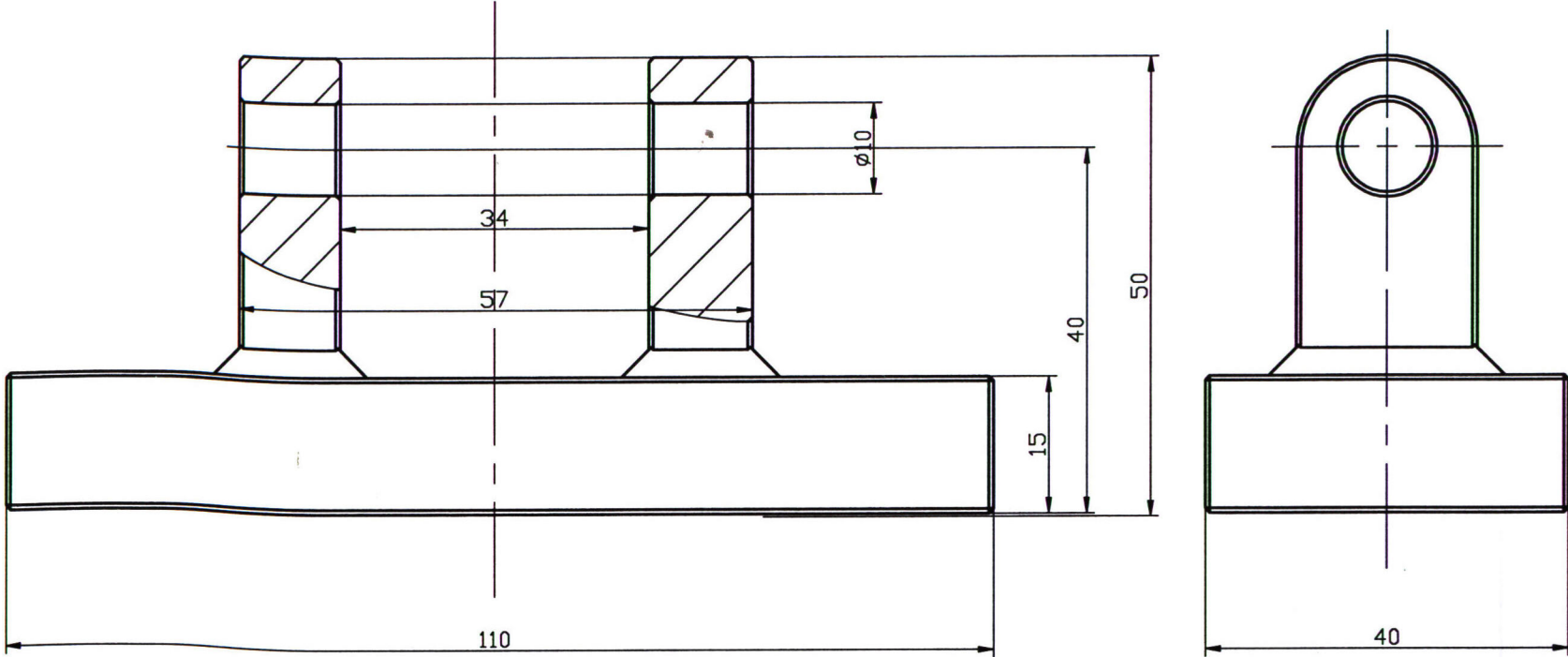
施工单位	中艺建筑装饰有限公司		
编制人	柯锋	审核人	陈华安
技术负责人	徐帆	编制日期	2017.6
监理单位			
总监			

1. 锐角倒钝, 未注倒角  $C1$
2. 未注形状公差应符合  $GB1184-H$  的要求。
3. 未注尺寸公差应符合  $GB/T1804-M$  的要求
4. 表面阳极氧化处理

						机械马			脖子3连接杆下	
标记	数量	单位	更改文件号	签名	日期					
设计			材料	6061		强度标记		重量(Kg)	比例	
			重量	1					JXM-02-138	
审核			批准						1:2	
工艺			批准日期			总 数, 第 数			中艺建筑装饰有限公司	



其余  $\sqrt{6.3}$



- 技术要求:
- 1. 锐角倒钝, 未注倒角C1
  - 2. 未注形状公差应符合GB1184-H的要求。
  - 3. 未注尺寸公差应符合GB/T1804-M的要求
  - 4. 表面发黑处理

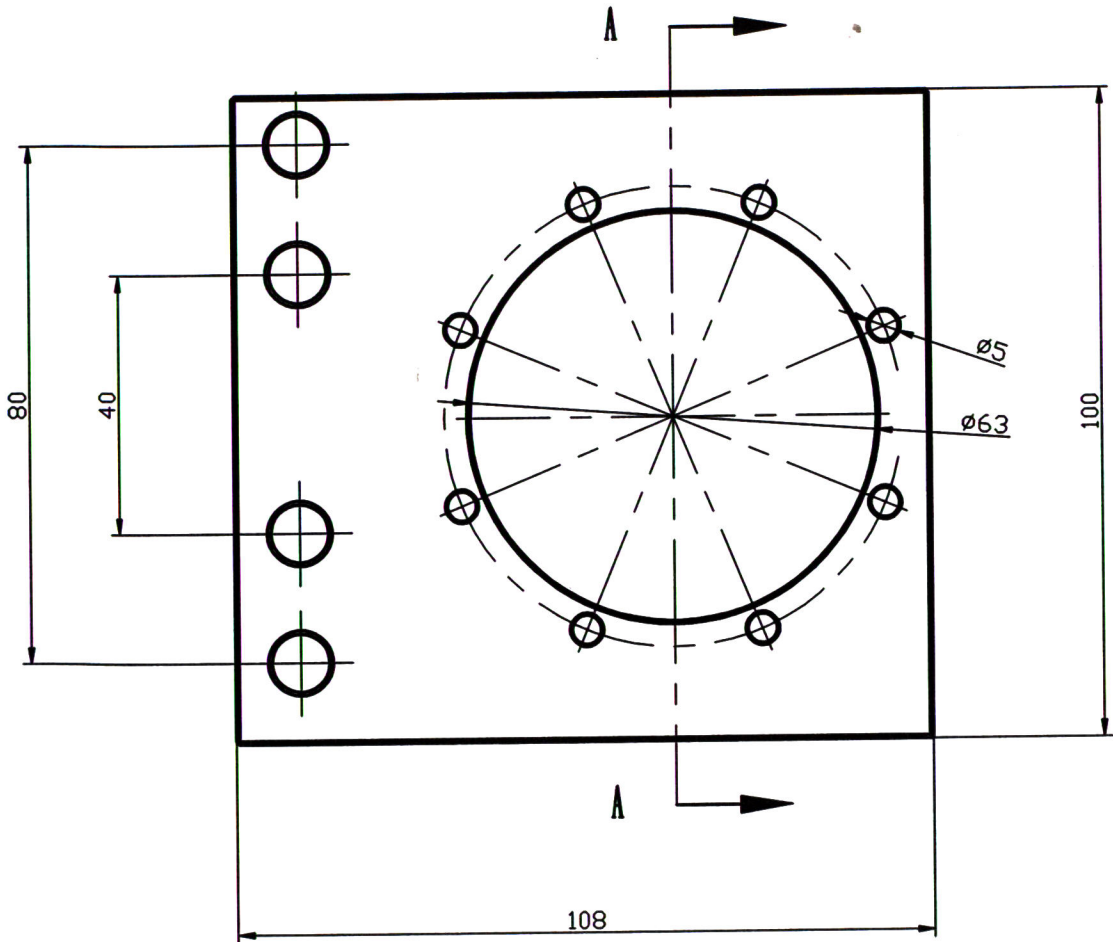
竣工图

施工单位	中艺建筑装饰有限公司		
编制人	柯锦	审核人	陈华波
技术负责人	陈秋	编制日期	2017/6
监理单位			
总 监			

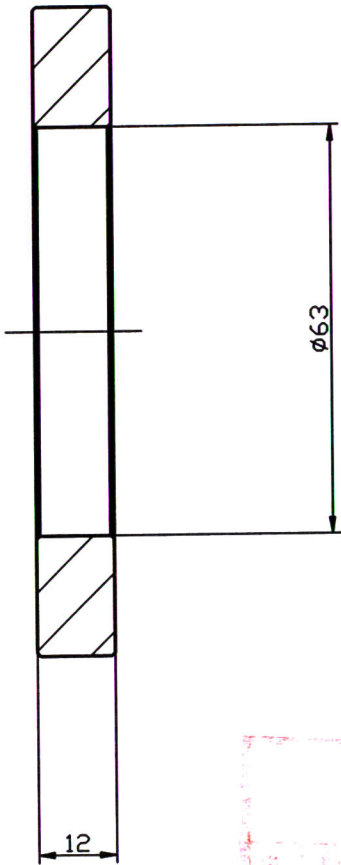
				机械马		脖子电动缸铰座
标记	数量	分区	更改文件号	姓名	日期	
设计			材料	40Cr		数量
审核			数量	1		比例
工艺			批准日期			1.5:1
				总 张, 第 张		中艺建筑装饰有限公司



其余  $\sqrt{6.3}$



SECTION A-A



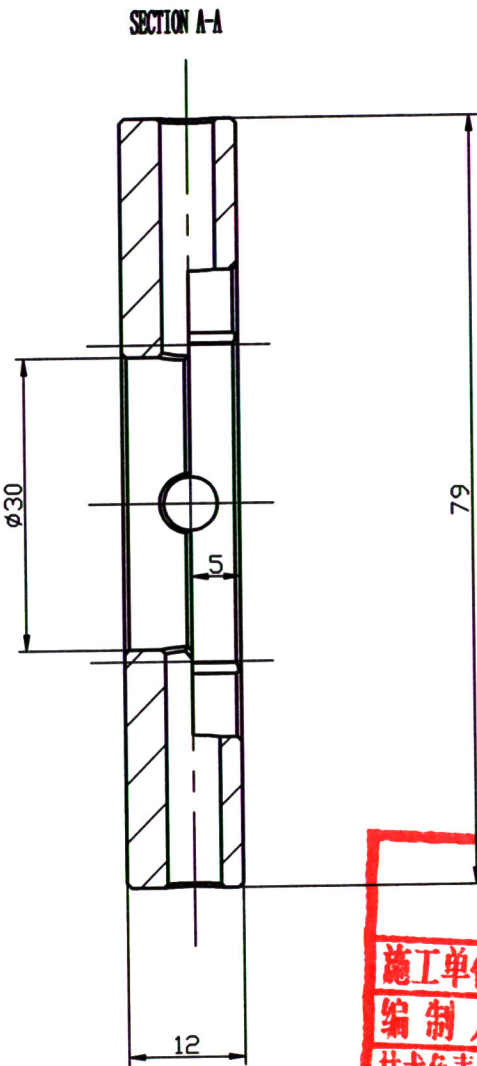
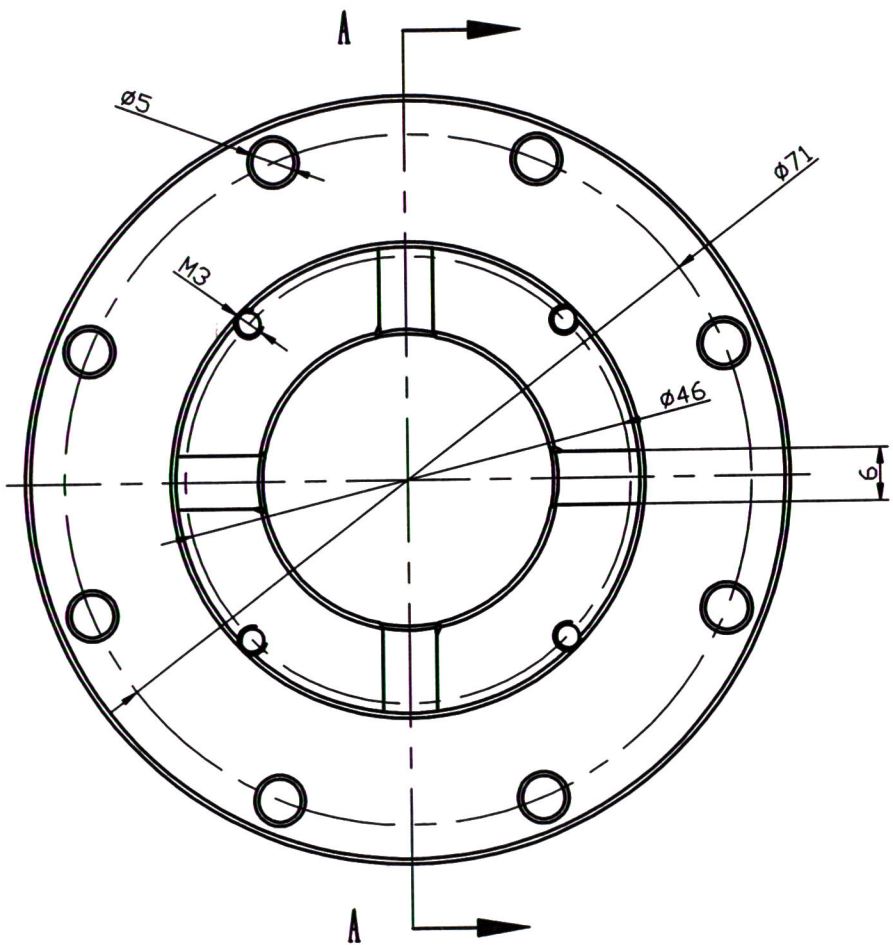
陈华忠  
2017.6

- 技术要求:
- 1. 锐角倒钝, 未注倒角  $C1$
  - 2. 未注形状公差应符合  $GB1184-H$  的要求。
  - 3. 未注尺寸公差应符合  $GB/T1804-M$  的要求
  - 4. 表面发黑处理

						机械马			脖子支架连接板
标记	数量	分区	更改文件号	姓名	日期	阶段标记	重量(Kg)	比例	JXM-02-140
设计			材料	6061					
审核			数量	1				1:1	中艺建筑装饰有限公司
工艺			批准			总 张, 第 张			



其余  $\nabla$  6.3



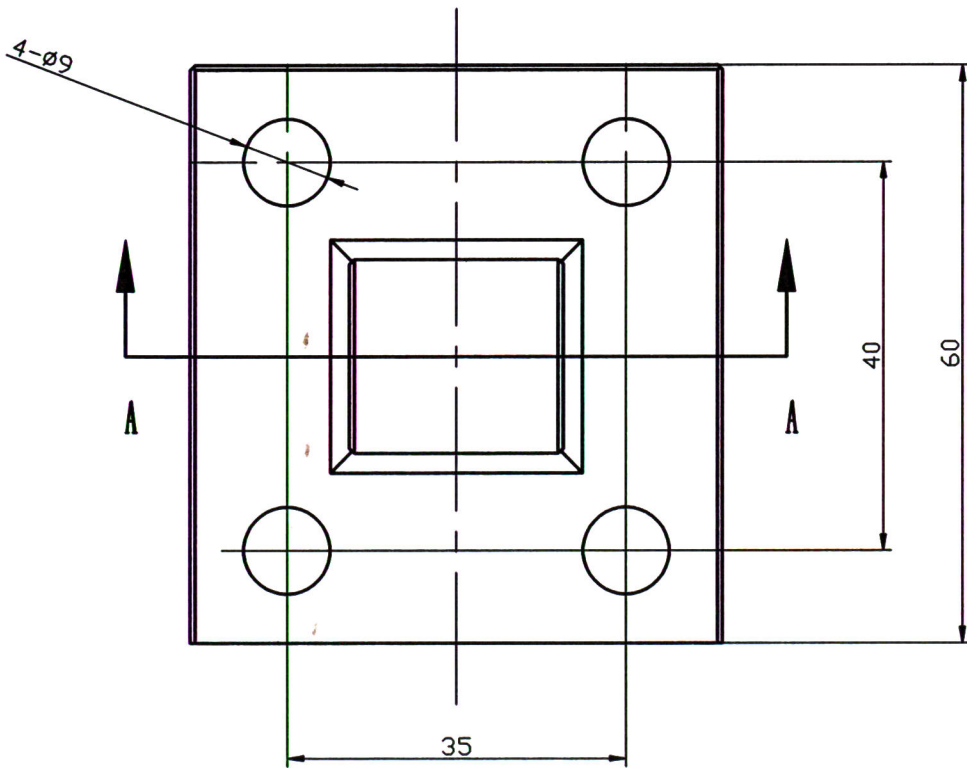
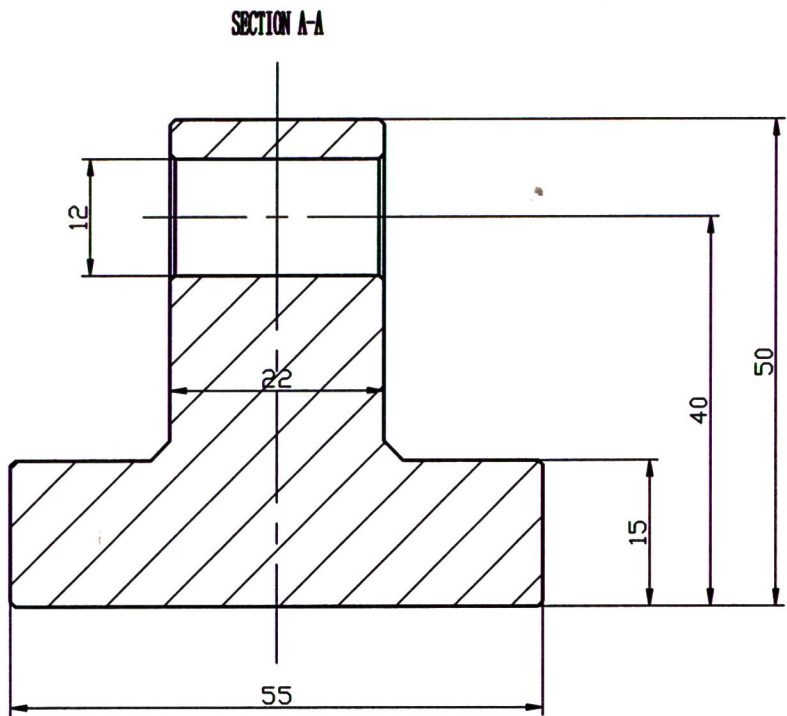
竣工图			
施工单位	中艺建筑装饰有限公司		
编制人	柯锋	审核人	陈华安
技术负责人	陈帆	编制日期	2017.6
监理单位			
总监			

- 技术要求:
1. 锐角倒钝, 未注倒角C1
  2. 未注形状公差应符合GB1184-H的要求。
  3. 未注尺寸公差应符合GB/T1804-M的要求
  4. 表面发黑处理

				机械马			电机转接盘
标记	数量	分区	更改文件号	姓名	日期	数量(Kg)	比例
设计			材料	6061			JXM-02-141
审核			数量	1			1.5:1
工艺			批准				中艺建筑装饰有限公司
			批准日期			总 张, 第 张	



6.3  
其余

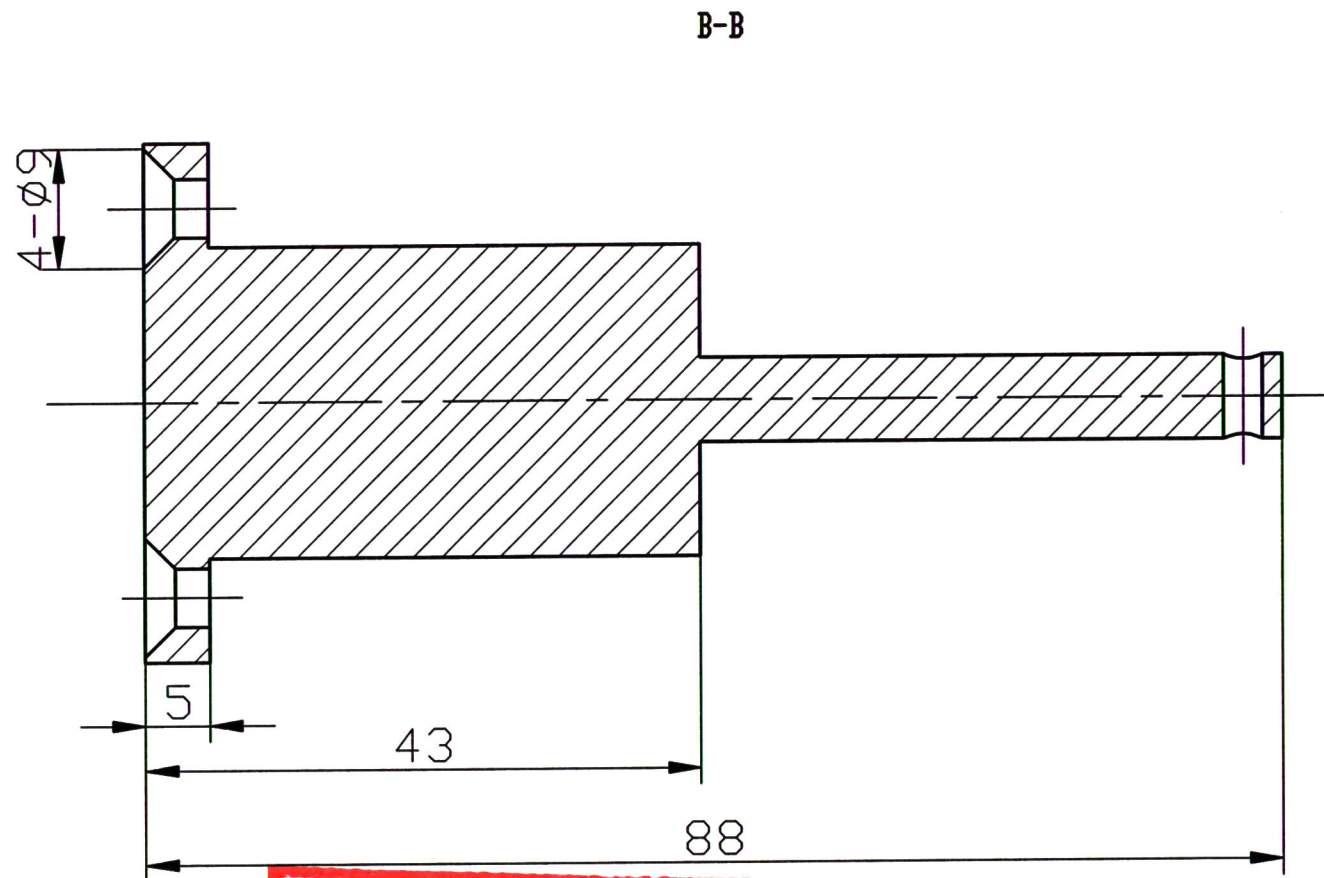
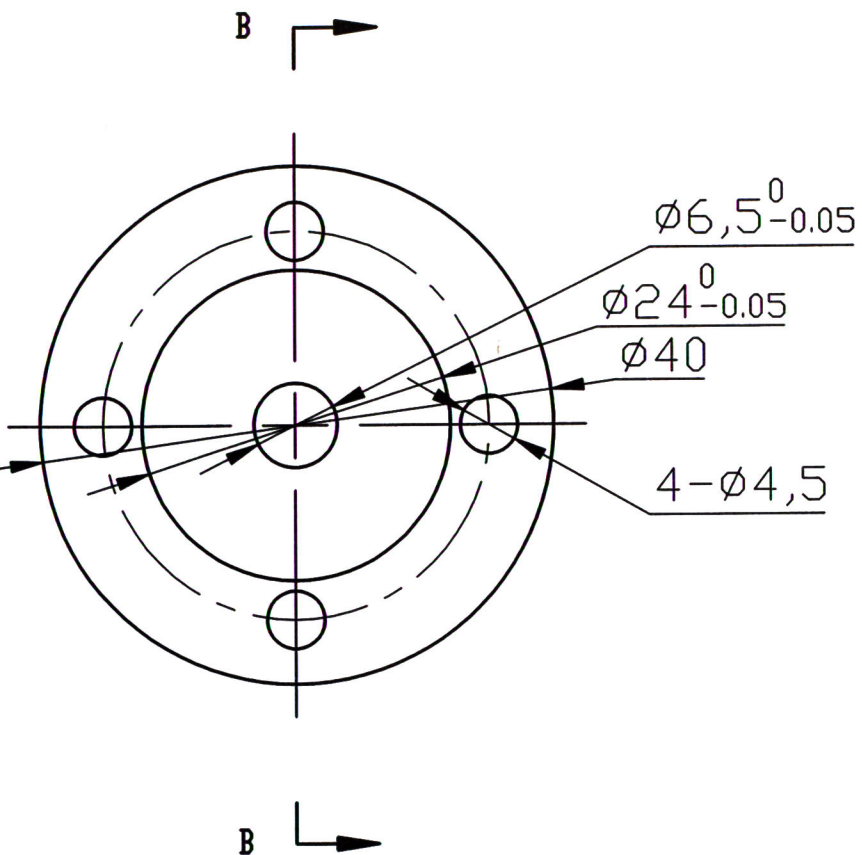


竣工图			
施工单位	中艺建筑装饰有限公司		
编制人	柯锋	审核人	陈华海
技术负责人	徐帆	编制日期	2017.6
监理单位			
总监	技术要求:		

1. 锐角倒钝, 未注倒角C1
2. 未注形状公差应符合GB1184-H的要求。
3. 未注尺寸公差应符合GB/T1804-M的要求
4. 表面发黑处理

						机械号		电动缸01缸体基座	
标记	数量	分区	更改文件号	姓名	日期	修改标记	重量(Kg)	比例	
设计			材料	40Cr				1.5:1	JXM-02-201
审核			数量	2					
工艺			批准						
			批准日期			总 数, 第 数			中艺建筑装饰有限公司






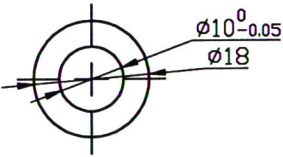
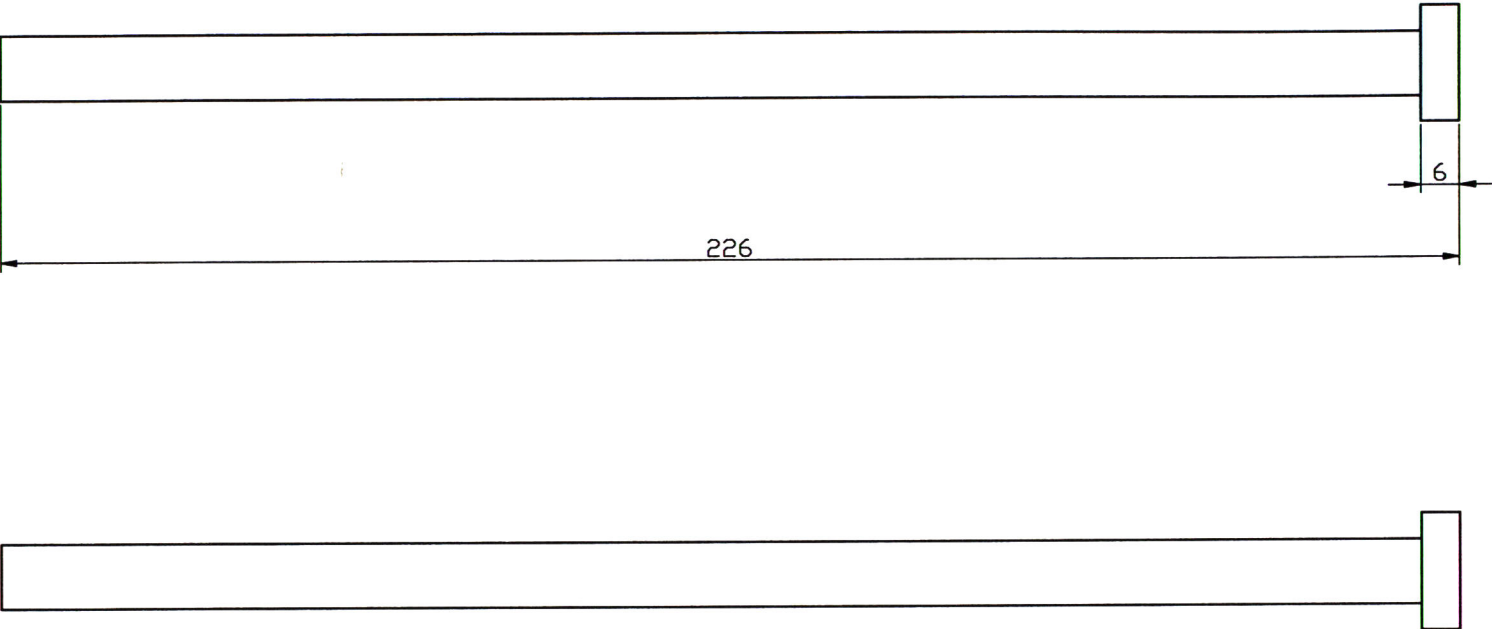
技术要求:

1. 锐角倒钝, 未注倒角  $C1$
2. 未注形状公差应符合  $GB1184-H$  的要求。
3. 未注尺寸公差应符合  $GB/T1804-M$  的要求
4. 表面阳极本色处理

竣工图			
施工单位	中艺建筑装饰有限公司		
编制人	杨峰	审核人	陈翠忠
技术负责人	陈翠忠	编制日期	2017.6
监理单位			
总 监			

						机械号			轴销01缸体前	
标记	数量	分区	更改文件号	姓名	日期	阶段标记	重量(Kg)	比例	JXM-02-202	
设计			材料	40Cr						
			数量	2						
审核			批准					1:2	中艺建筑装饰有	
工艺			批准日期			总 张, 第 张			限公司	





竣工图			
施工单位	中艺建筑装饰有限公司		
编制人	杨锋	审核人	陈华忠
技术负责人	陈帆	编制日期	2017.6
监理单位			
总监			

- 技术要求:
1. 锐角倒钝, 未注倒角C1
  2. 未注形状公差应符合GB1184-H的要求。
  3. 未注尺寸公差应符合GB/T1804-M的要求
  4. 表面发黑处理

						机械马			销01杆前	
标记	数量	分区	更改文件号	姓名	日期	阶段标记	重量(Kg)	比例	JXM-02-203	
设计			材料	40Cr						
			数量	2				1:4	中艺建筑装饰有限公司	
审核			批准							
工艺			批准日期			总 张, 第 张				



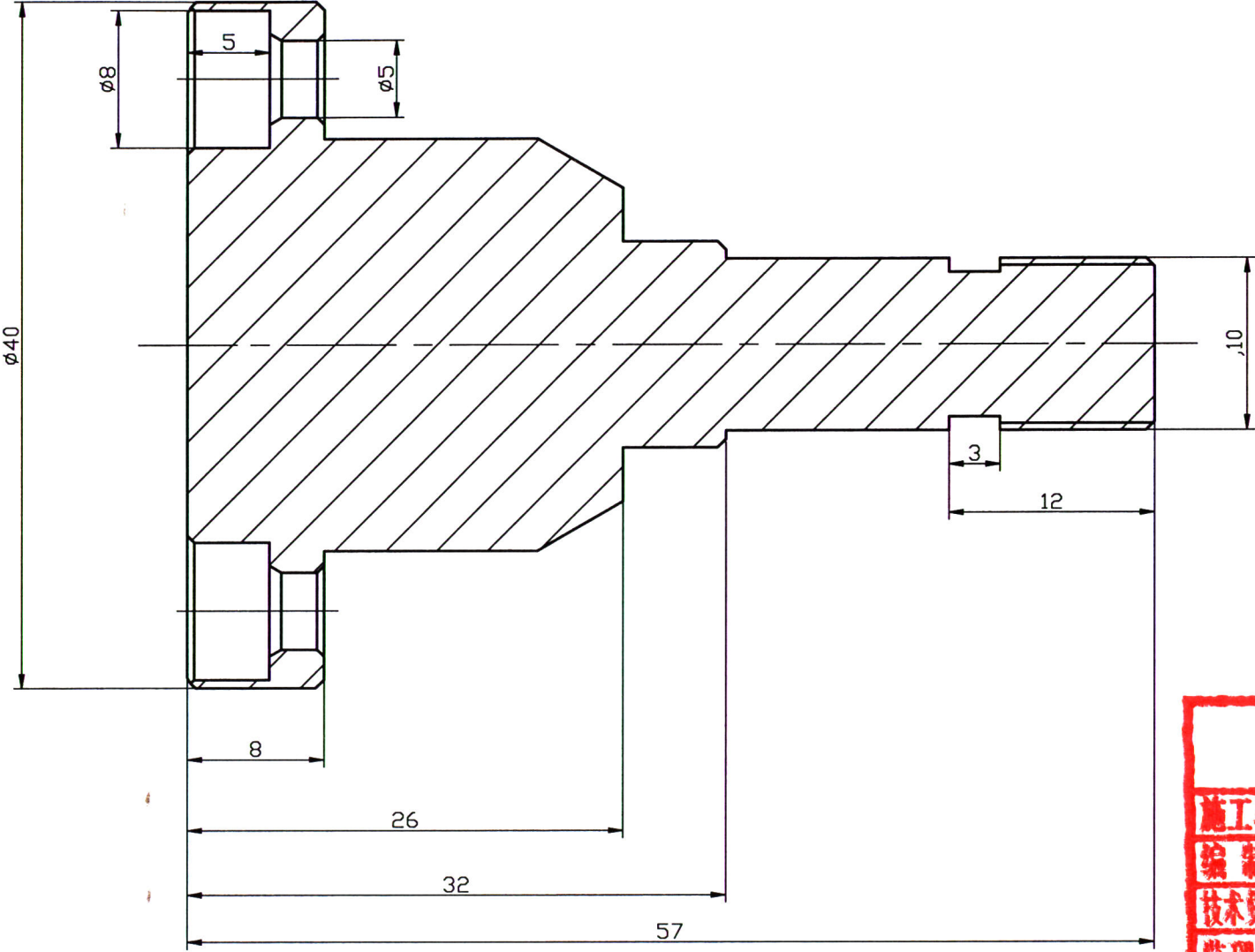
[illegible]

陈华安  
2017.6

由 Autodesk 教育版产品制作



其余  $\sqrt[6.3]{}$



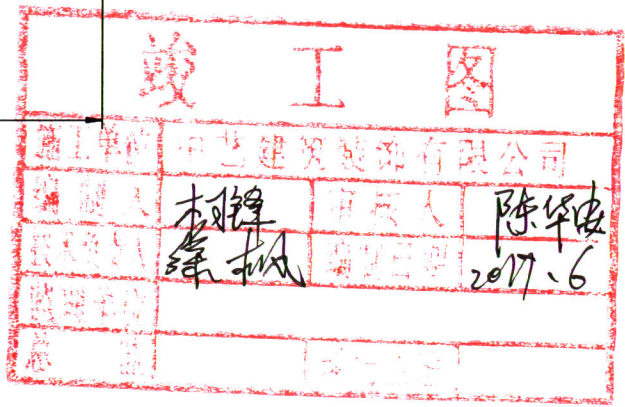
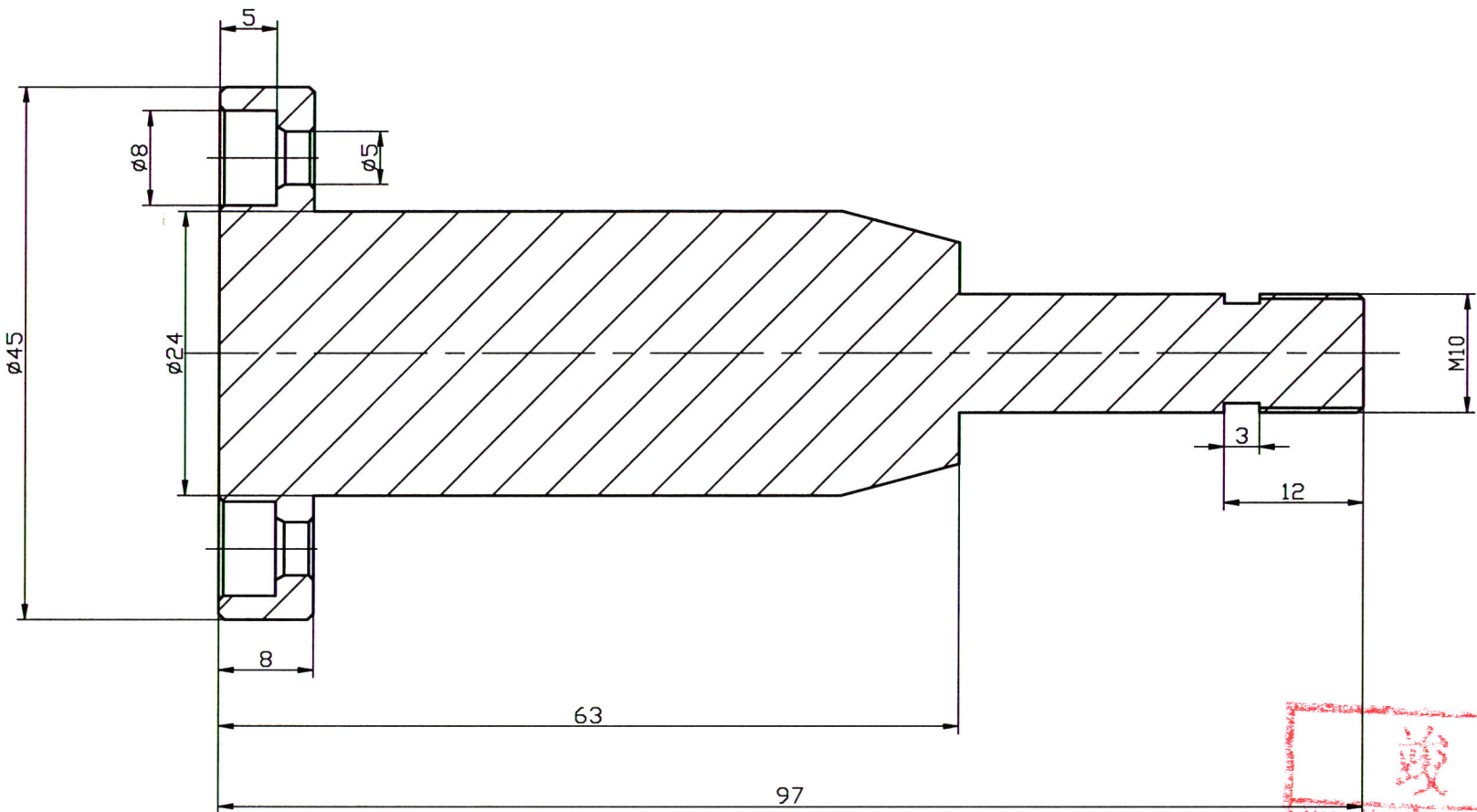
- 技术要求:
- 1. 锐角倒钝, 未注倒角C1
  - 2. 未注形状公差应符合GB1184-H的要求。
  - 3. 未注尺寸公差应符合GB/T1804-M的要求
  - 4. 表面发黑处理

竣工图			
施工单位	中艺建筑装饰有限公司		
编制人	柯锋	审核人	陈华由
技术负责人	徐枫	编制日期	2017.6
监理单位			
总 监			

机械马				轴销02杆	
标记	数量	分号	更改文件号	姓名	日期
设计			材料	40Cr	
			数量	1	
审核			批准		
工艺			批准日期		
图 纸 编 号				比例	JXM-02-205
局 数, 第 数				3:1	中艺建筑装饰有限公司



6.3  
其余

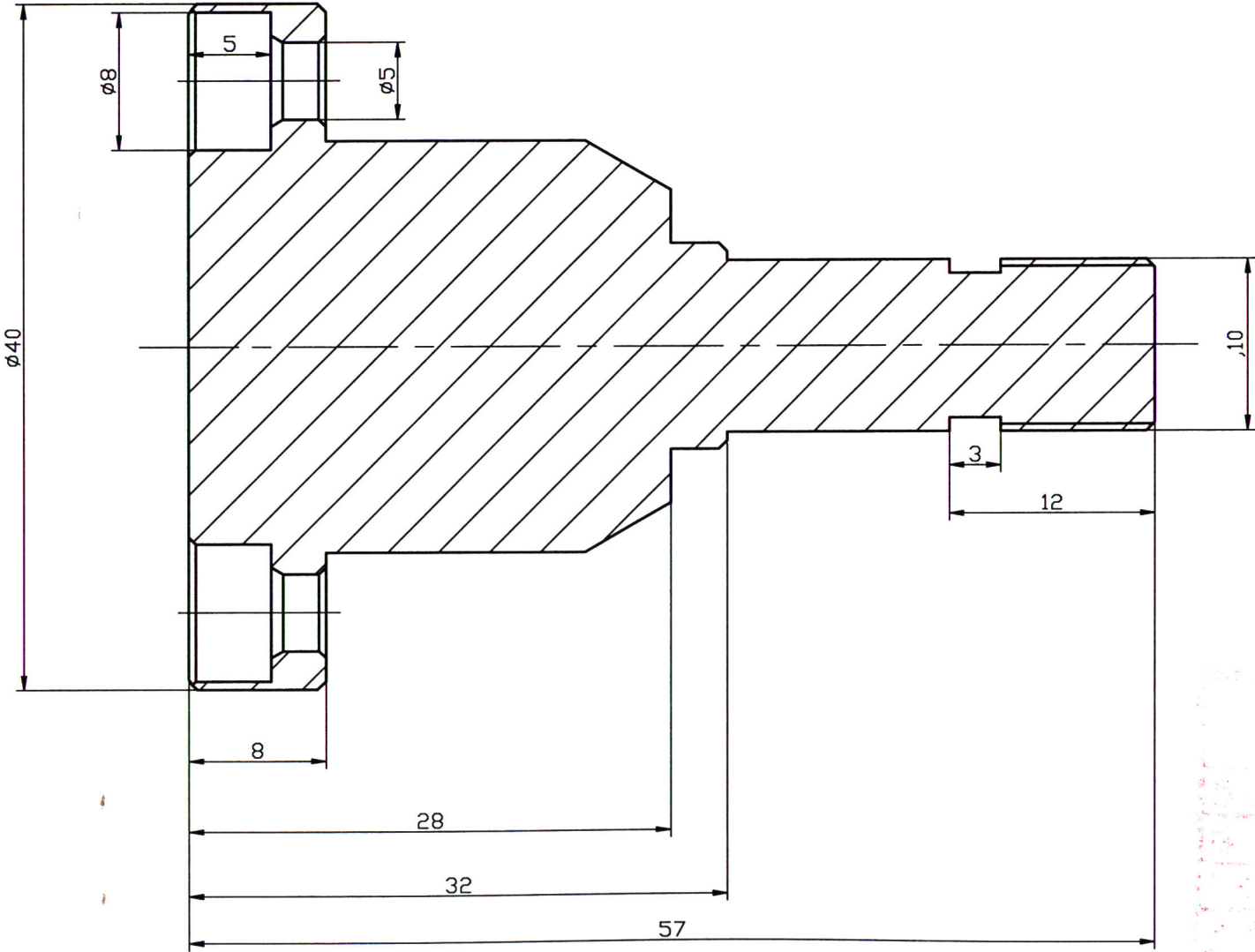


- 技术要求:
- 1. 锐角倒钝, 未注倒角C1
  - 2. 未注形状公差应符合GB1184-H的要求。
  - 3. 未注尺寸公差应符合GB/T1804-M的要求
  - 4. 表面发黑处理

机械马						轴销03缸体	
标记	数量	分区	更改文件号	姓名	日期	材料	重量(Kg)
设计						40Cr	
审核						数量	1
工艺						批准	
总 张, 第 张						比例	1:2
						中艺建筑装饰有限公司	JXM-02-206



其余  $\sqrt[6.3]{}$



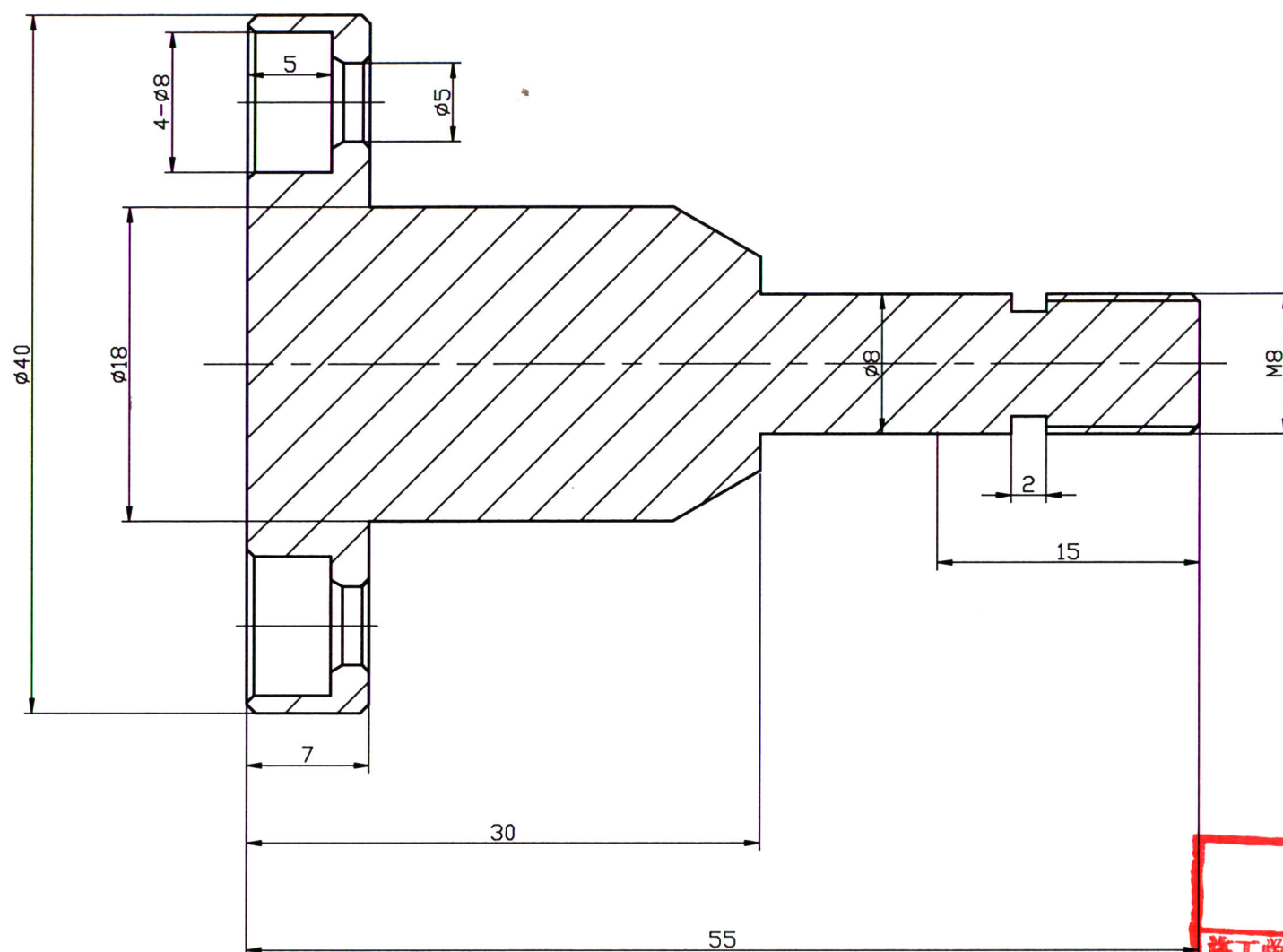
技术要求:

- 1. 锐角倒钝, 未注倒角C1
- 2. 未注形状公差应符合GB1184-H的要求。
- 3. 未注尺寸公差应符合GB/T1804-M的要求
- 4. 表面发黑处理

机械马  
轴销03杆  
陈华忠  
2017.6

机械马						轴销03杆	
标记	数量	分区	更改文件号	签名	日期	图样标记	重量(Kg)
设计			材料	40Cr		比例	JXM-02-207
审核			数量	1		3:1	中艺建筑装饰有限公司
工艺			批准			总 张, 第 张	
			批准日期				





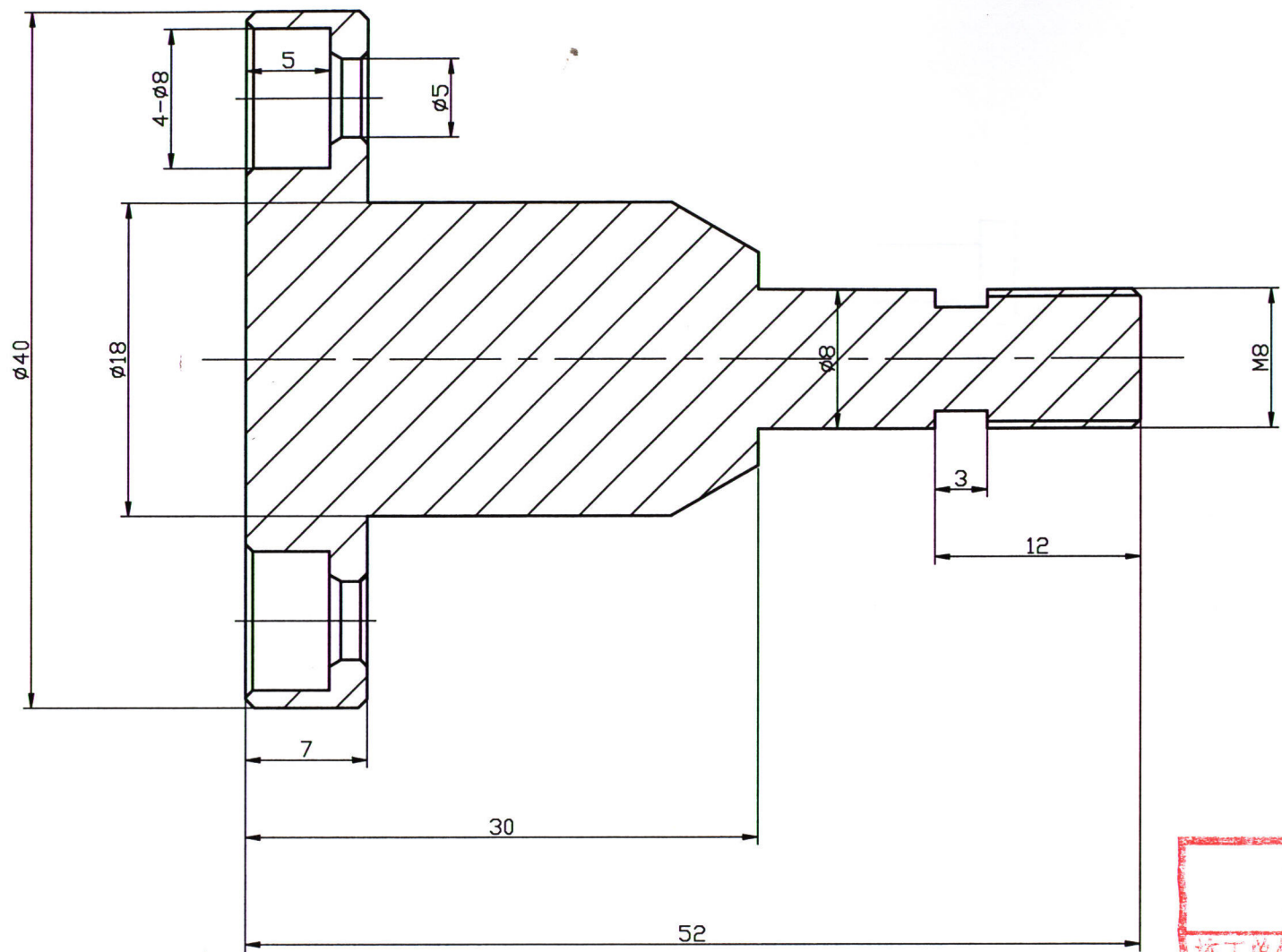
竣工图			
施工单位	中艺建筑装饰有限公司		
编制人	杨锋	审核人	陈华由
技术负责人	陈华由	编制日期	2017.6
监理单位			
总监			

技术要求:

1. 锐角倒钝, 未注倒角C1
2. 未注形状公差应符合GB1184-H的要求。
3. 未注尺寸公差应符合GB/T1804-M的要求
4. 表面发黑处理

机械马						轴销04杆上	
标记	数量	分区	更改文件号	姓名	日期	除根标记	重量(Kg)
设计				材料 40Cr		比例	JXM-02-208
审核				数量 1		1:2	中艺建筑装饰有限公司
工艺				批准		总 张, 第 张	



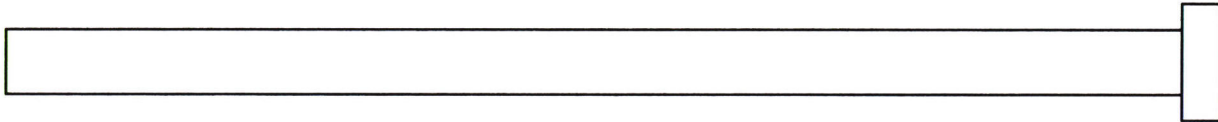
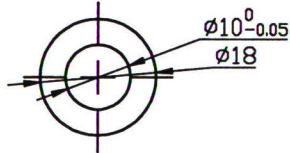
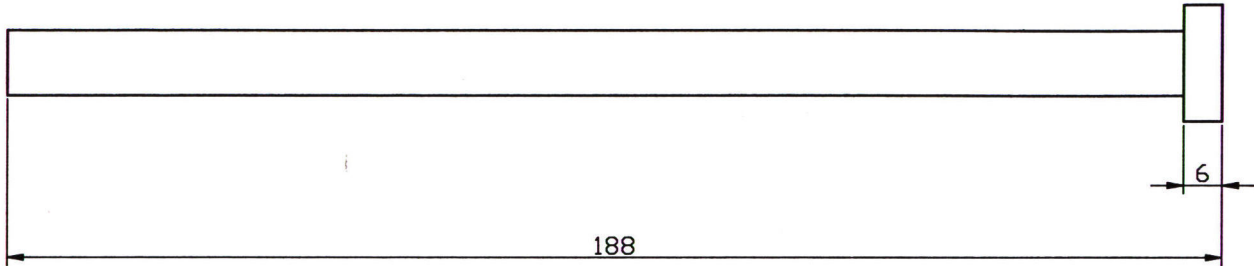


竣工图			
施工单位	中艺建筑装饰有限公司		
编制人	柯锋	审核人	陈华忠
技术负责人	徐佩	编制日期	2017.6
监理单位			
总 监	王月兰		

- 技术要求:
- 1. 锐角倒钝, 未注倒角C1
  - 2. 未注形状公差应符合GB1184-H的要求。
  - 3. 未注尺寸公差应符合GB/T1804-M的要求
  - 4. 表面发黑处理

						机械马		轴销04杆下	
标记	数量	分装	更改文件号	姓名	日期	材料	重量(Kg)	比例	
设计						40Cr			JXM-02-209
						数量	1		
审核						数量		1:2	中艺建筑装饰有限公司
工艺						批准日期		总 张, 第 张	





<b>竣工图</b>			
施工单位	中艺建筑装饰有限公司		
编制人	相锋	审核人	陈华忠
技术负责人	陈华忠	编制日期	2017.6
监理单位			
总监			

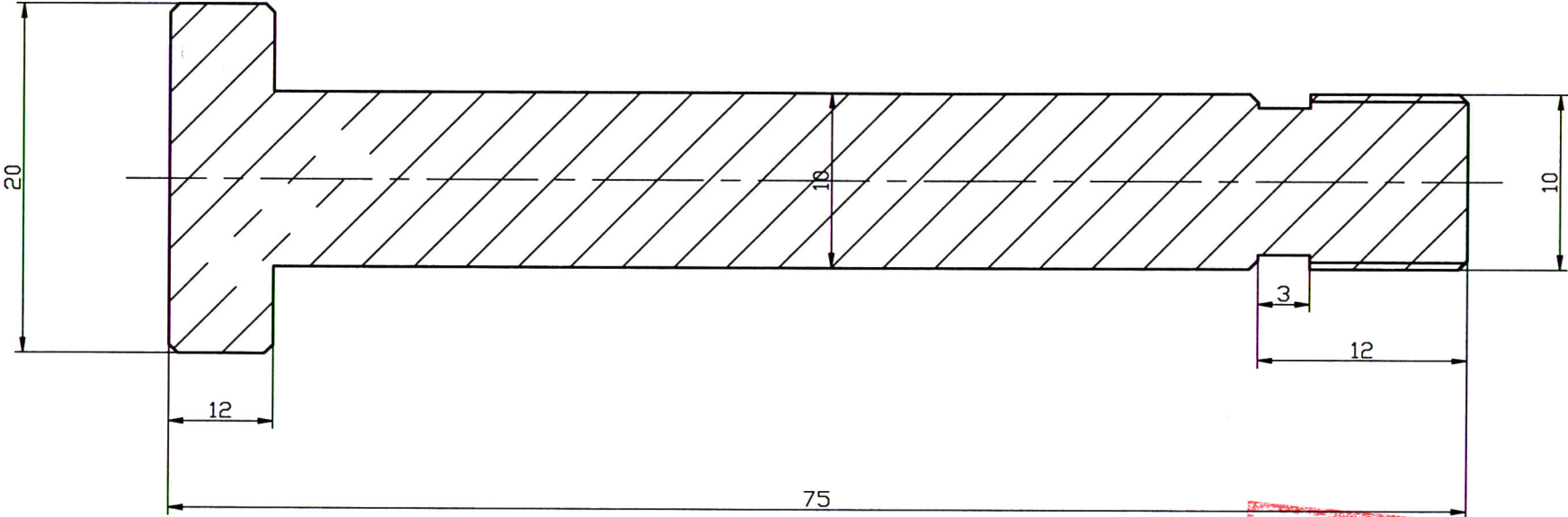
技术要求:

- 1. 锐角倒钝, 未注倒角C1
- 2. 未注形状公差应符合GB1184-H的要求。
- 3. 未注尺寸公差应符合GB/T1804-M的要求
- 4. 表面发黑处理

机械马						轴销01杆后	
标记	数量	分型	更改文件号	姓名	日期	材料	重量(Kg)
设计						40Cr	比例
						数量	1:4
审核						批准	中艺建筑装饰有限公司
工艺						批准日期	
总 张, 第 张						图 号	



其余  $\sqrt{6.3}$



竣工图

施工单位	中艺建筑装饰有限公司		
编制人	刘锋	审核人	陈华松
技术负责人	陈松	编制日期	2017.6
监理单位			

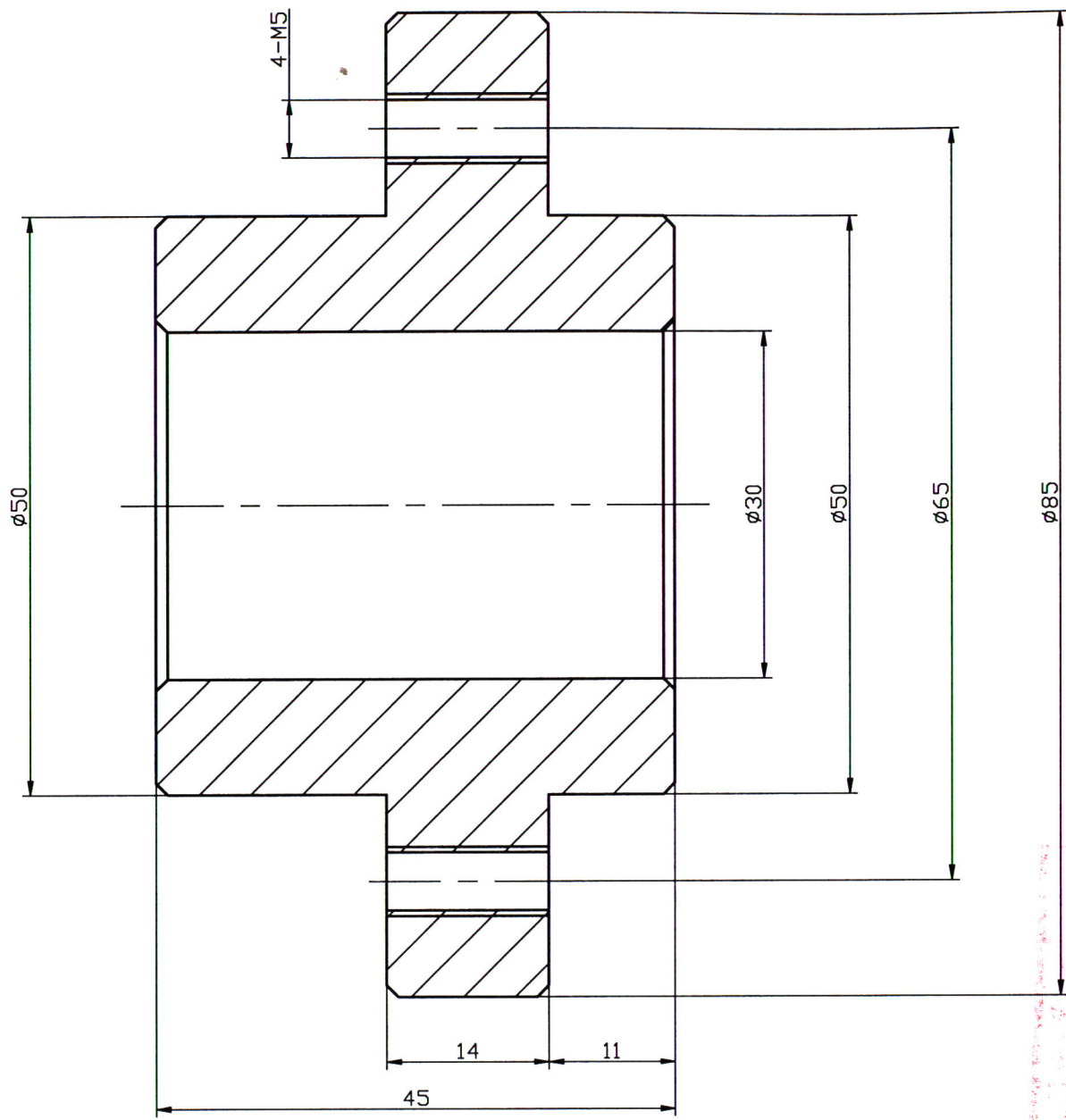
技术要求:

1. 锐角倒钝, 未注倒角  $C1$
2. 未注形状公差应符合  $GB1184-H$  的要求。
3. 未注尺寸公差应符合  $GB/T1804-M$  的要求
4. 表面发黑处理

机械马						轴销脖子下缸体	
标记	数量	分區	更改文件号	姓名	日期	数量(Kg)	比例
设计			材料	6061		1.5:1	JXM-02-211
审核			数量	1			
工艺			批准				
			批准日期			总 张, 第 张	



其余  $\nabla$  6.3



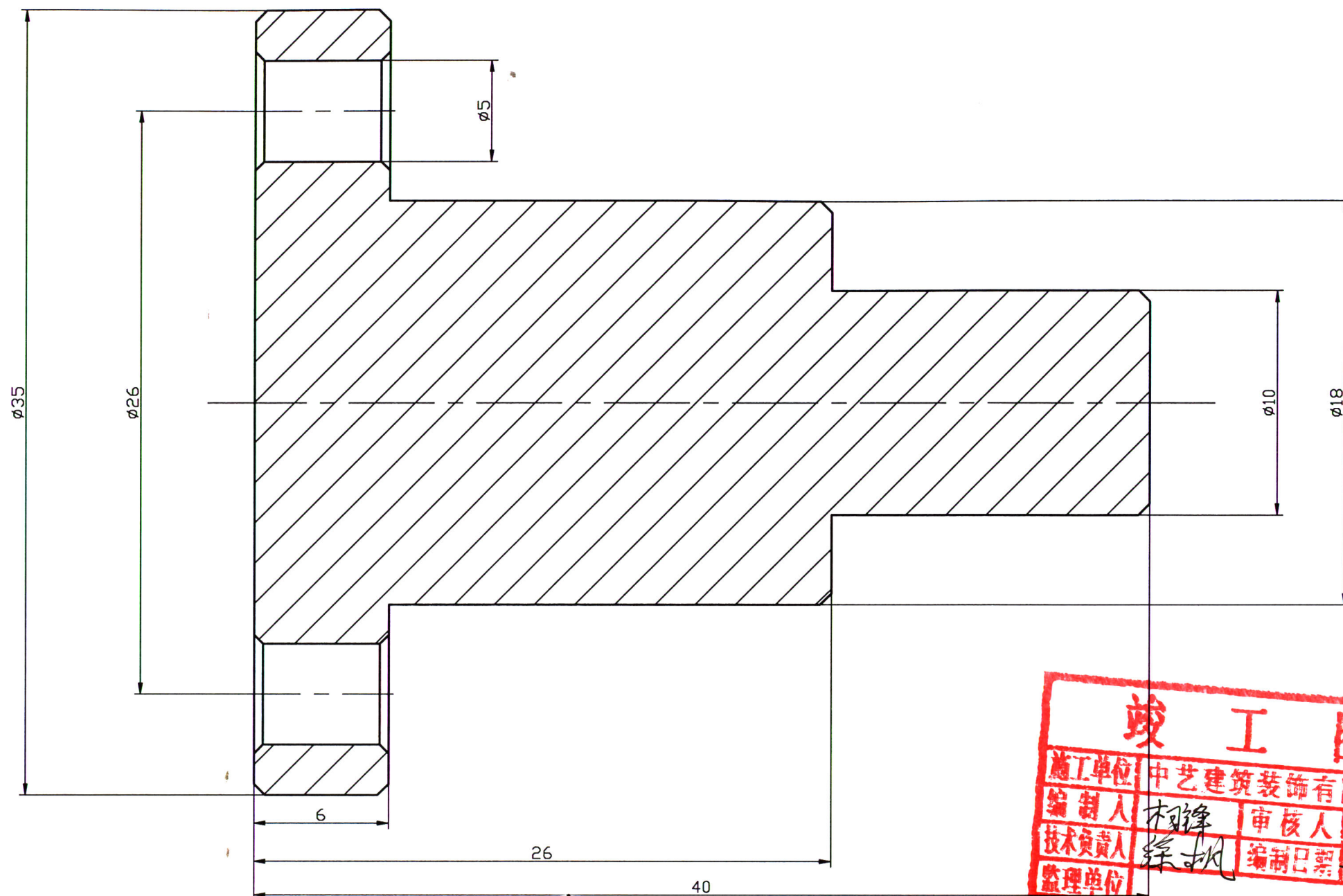
- 技术要求:
- 1. 锐角倒钝, 未注倒角C1
  - 2. 未注形状公差应符合GB1184-H的要求。
  - 3. 未注尺寸公差应符合GB/T1804-M的要求
  - 4. 表面发黑处理

机械马  
陈华由  
2017.6

						机械马			脖子01轴承支撑轴
标记	数量	分区	更改文件号	姓名	日期	图例标记	重量(Kg)	比例	JXM-02-212
设计			材料	45					
			数量	1					
审核			批准					1.5:1	中艺建筑装饰有限公司
工艺			批准日期			总 数, 第 数			



其余  $\sqrt{6.3}$



技术要求:

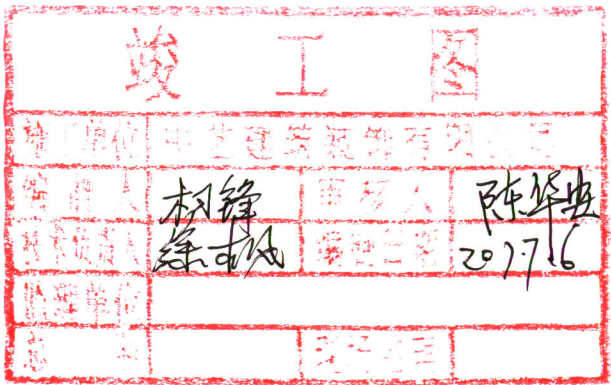
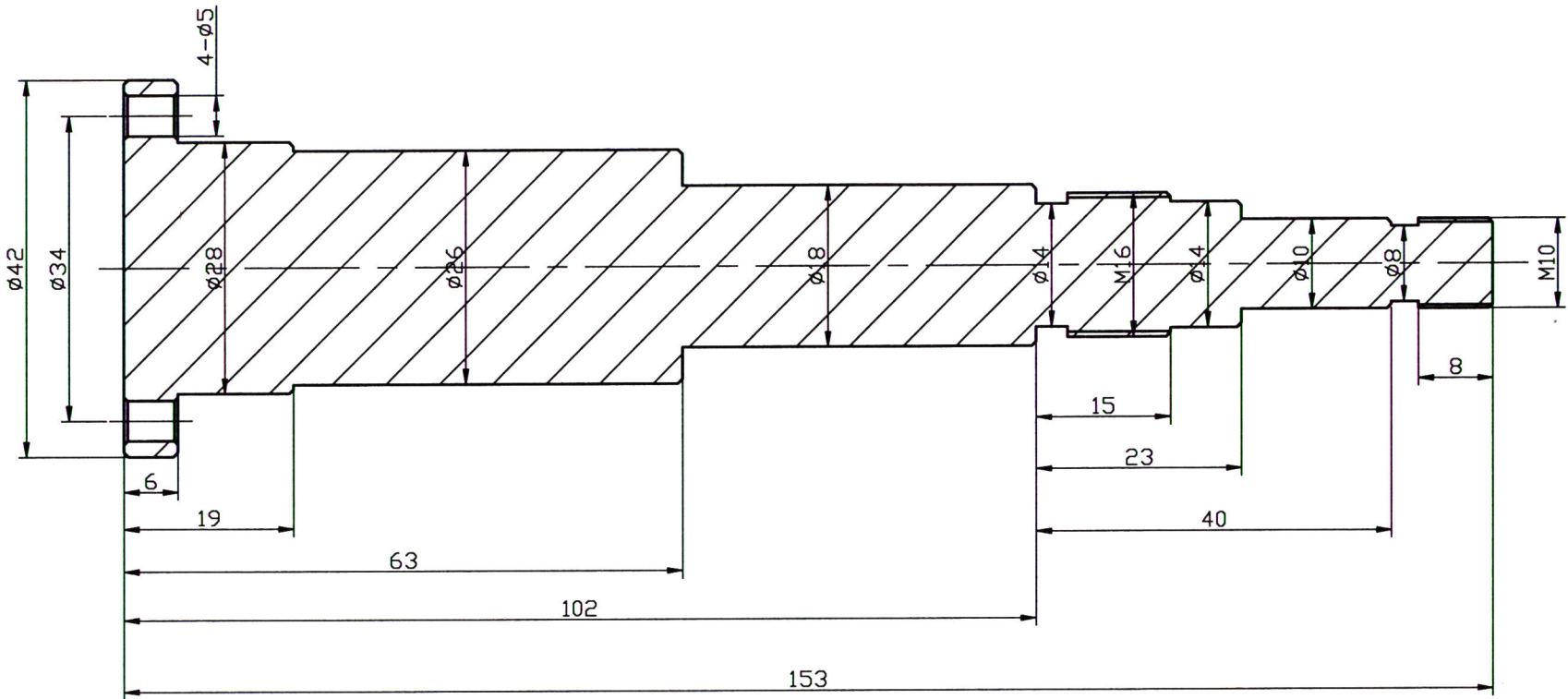
1. 锐角倒钝, 未注倒角C1
2. 未注形状公差应符合GB1184-H的要求。
3. 未注尺寸公差应符合GB/T1804-M的要求
4. 表面发黑处理

竣工图			
施工单位	中艺建筑装饰有限公司		
编制人	杨峰	审核人	陈峰
技术负责人	陈峰	编制日期	2017.16
监理单位			
总监理工程师			

						机械马		脖子01辅助支撑轴	
标记	数量	分区	更改文件号	姓名	日期	修改标记	重量(Kg)	比例	JXM-02-213
设计			材料	40Cr				1.5:1	
审核			数量	1					
工艺			批准						
			批准日期						
						总 数, 第 数			中艺建筑装饰有限公司



其余 6.3

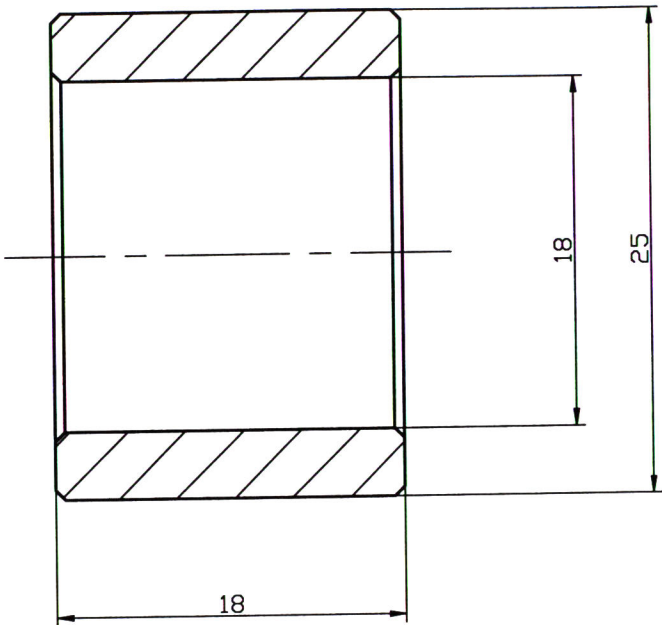


- 技术要求:
- 1. 锐角倒钝, 未注倒角C1
  - 2. 未注形状公差应符合GB 1184-H的要求。
  - 3. 未注尺寸公差应符合GB/T 1804-M的要求
  - 4. 表面发黑处理

机械马						轴销01上	
标记	数量	分区	更改文件号	姓名	日期	阶段标记	重量(Kg)
设计			材料	40Cr		比例	JXM-02-214
			数量	1		1.5:1	中艺建筑装饰有限公司
审核			批准			总 张, 第 张	
工艺			批准日期				



其余 6.3



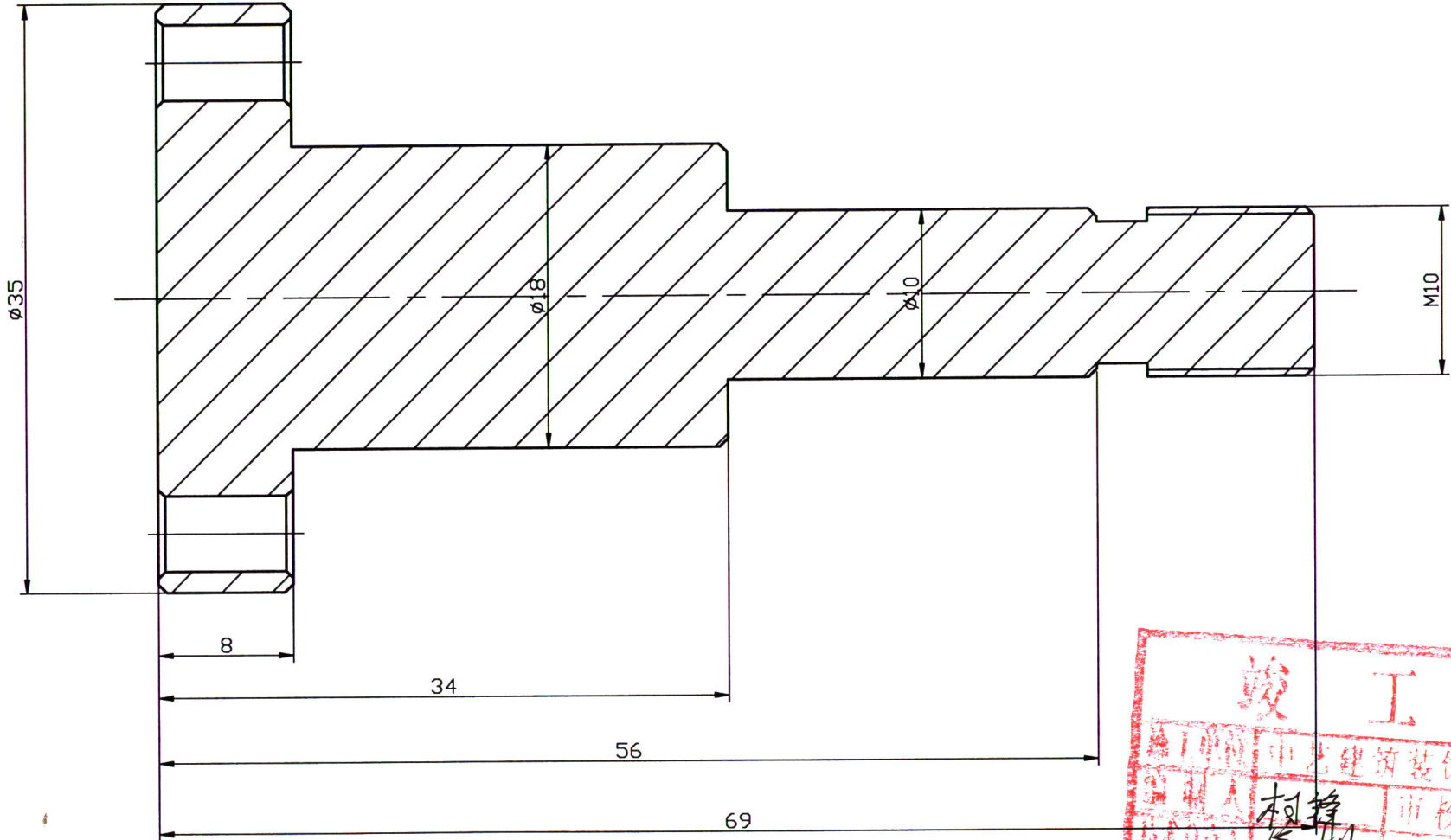
- 技术要求:
- 1. 锐角倒钝, 未注倒角C1
  - 2. 未注形状公差应符合GB1184-H的要求。
  - 3. 未注尺寸公差应符合GB/T1804-M的要求
  - 4. 表面发黑处理

竣工图			
施工单位	中艺建筑装饰有限公司		
编制人	柯锋	审核人	陈峰松
技术负责人	陈松	编制日期	2017.6
监理单位			
总 监			

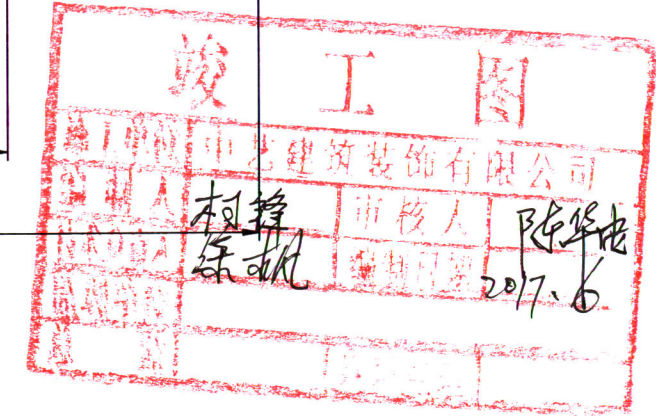
						机械马		隔套01上	
标记	数量	分区	更改文件号	姓名	日期	图例标记	重量(Kg)	比例	JXM-02-215
设计			材料	40Cr				3:1	中艺建筑装饰有限公司
			数量	1					
审核			批准						
工艺			批准日期			总 张, 第 张			



其余  $\nabla 6.3$



- 技术要求:
- 1. 锐角倒钝, 未注倒角C1
  - 2. 未注形状公差应符合GB1184-H的要求。
  - 3. 未注尺寸公差应符合GB/T1804-M的要求
  - 4. 表面发黑处理



机械马						脖子02轴销上	
标记	数量	分区	更改文件号	姓名	日期	阶段标记	重量(Kg)
设计			材料	40Cr		重量(Kg)	比例
			数量	1			3:1
审核			批准				中艺建筑装饰有限公司
工艺			批准日期			总 张, 第 张	④

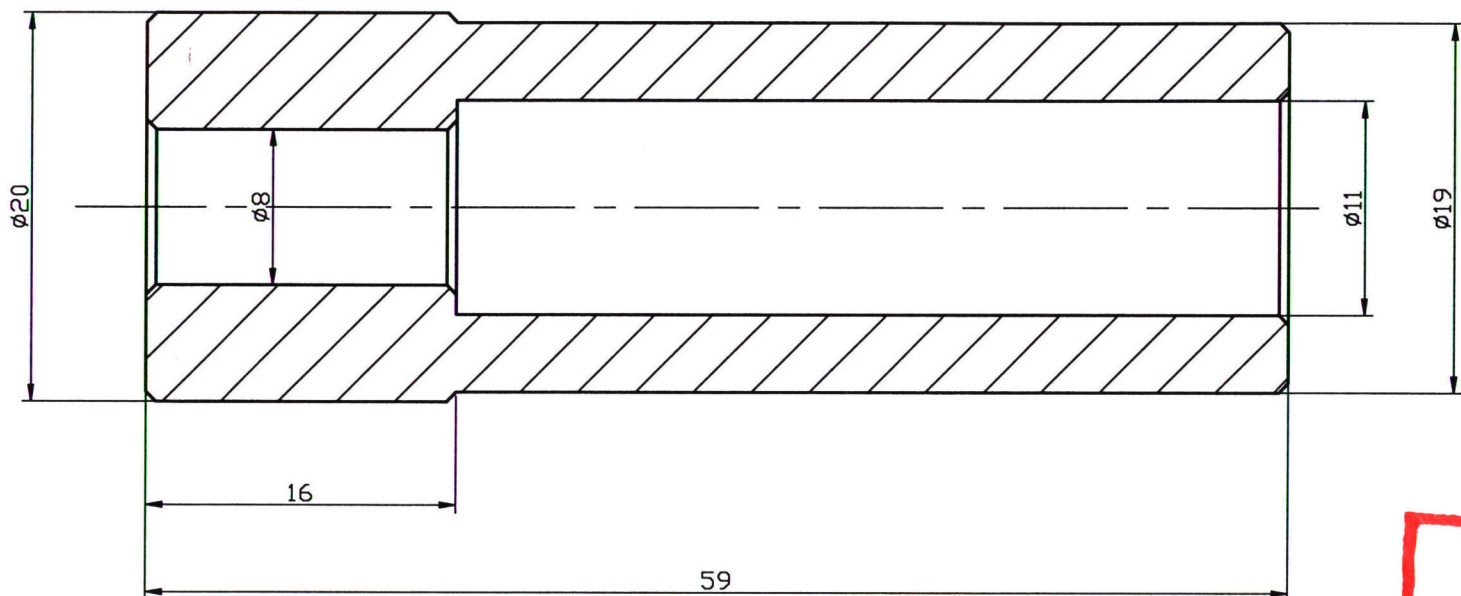


[illegible]

						机械马	隔套02上		
标记	数量	合金	更改文件号	姓名	日期				
设计			材料	40Cr					
			数量	2		阶梯标记	重量(Kg)	比例	JXM-02-217
审核			批准					5:1	中艺建筑装饰有限公司
工艺			批准日期			总 张, 第 张			




其余  $\sqrt[6.3]{}$



技术要求:

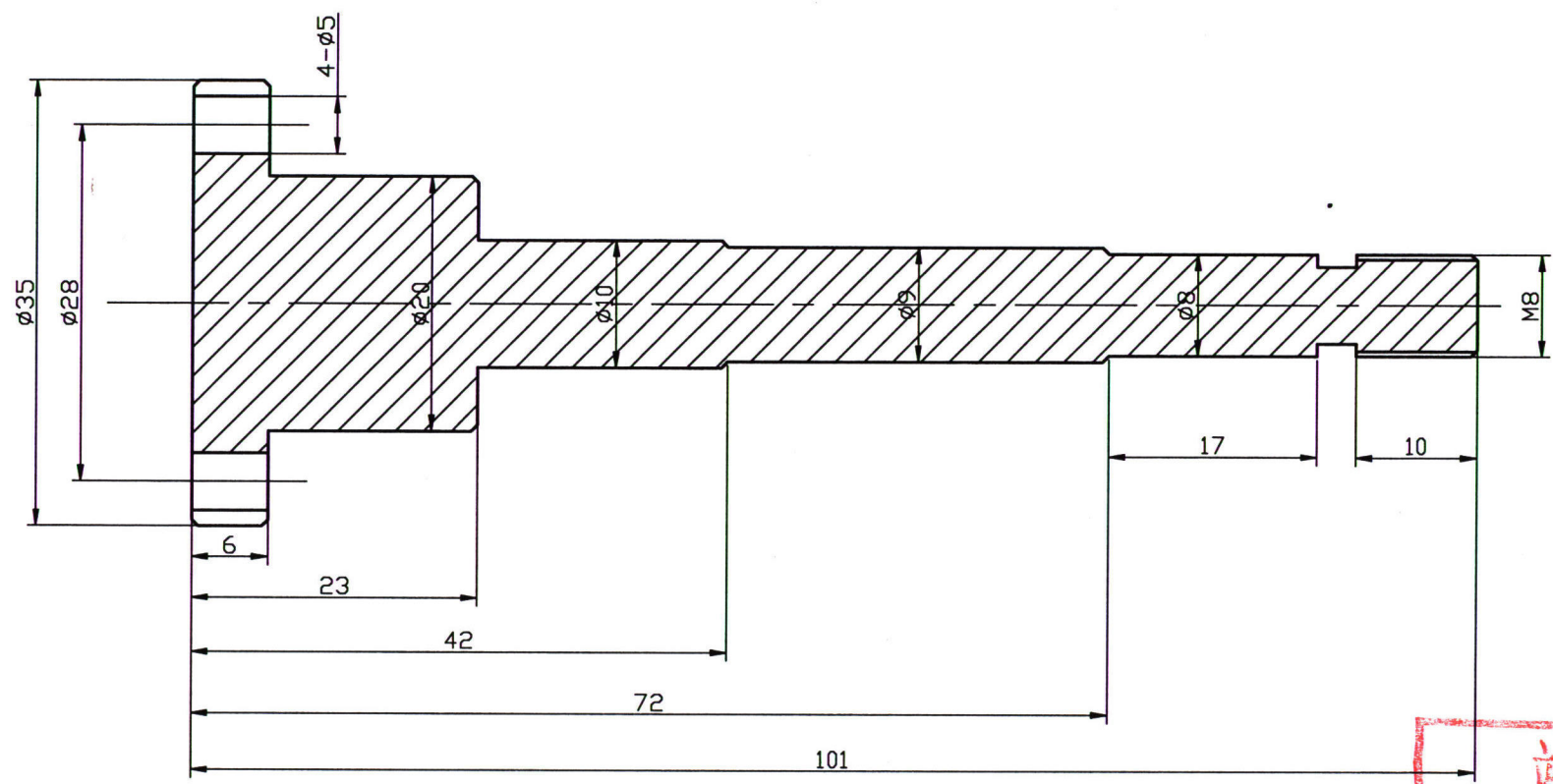
- 1. 锐角倒钝, 未注倒角C1
- 2. 未注形状公差应符合GB1184-H的要求。
- 3. 未注尺寸公差应符合GB/T1804-M的要求
- 4. 表面发黑处理

竣工图			
施工单位	中艺建筑装饰有限公司		
编制人	柯峰	审核人	陈华安
技术负责人	徐帆	编制日期	2017.6
监理单位			
总监			

						机械马			支撑轴连杆01下	
标记	数量	分区	更改文件号	签名	日期					
设计			材料	40Cr		阶段标记	重量(Kg)	比例	JXM-02-222	
			数量	1						
审核			批准					3:1	中艺建筑装饰有限公司	
工艺			批准日期			总 张, 第 张				



其余 6.3



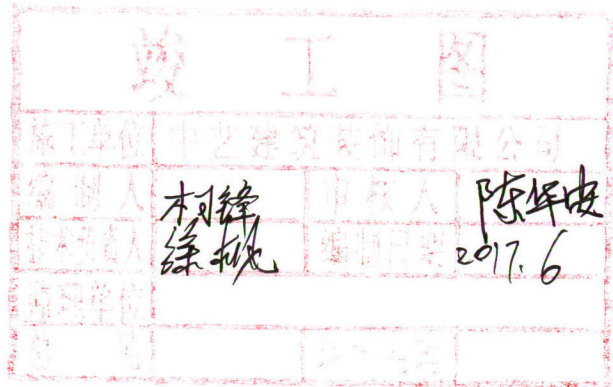
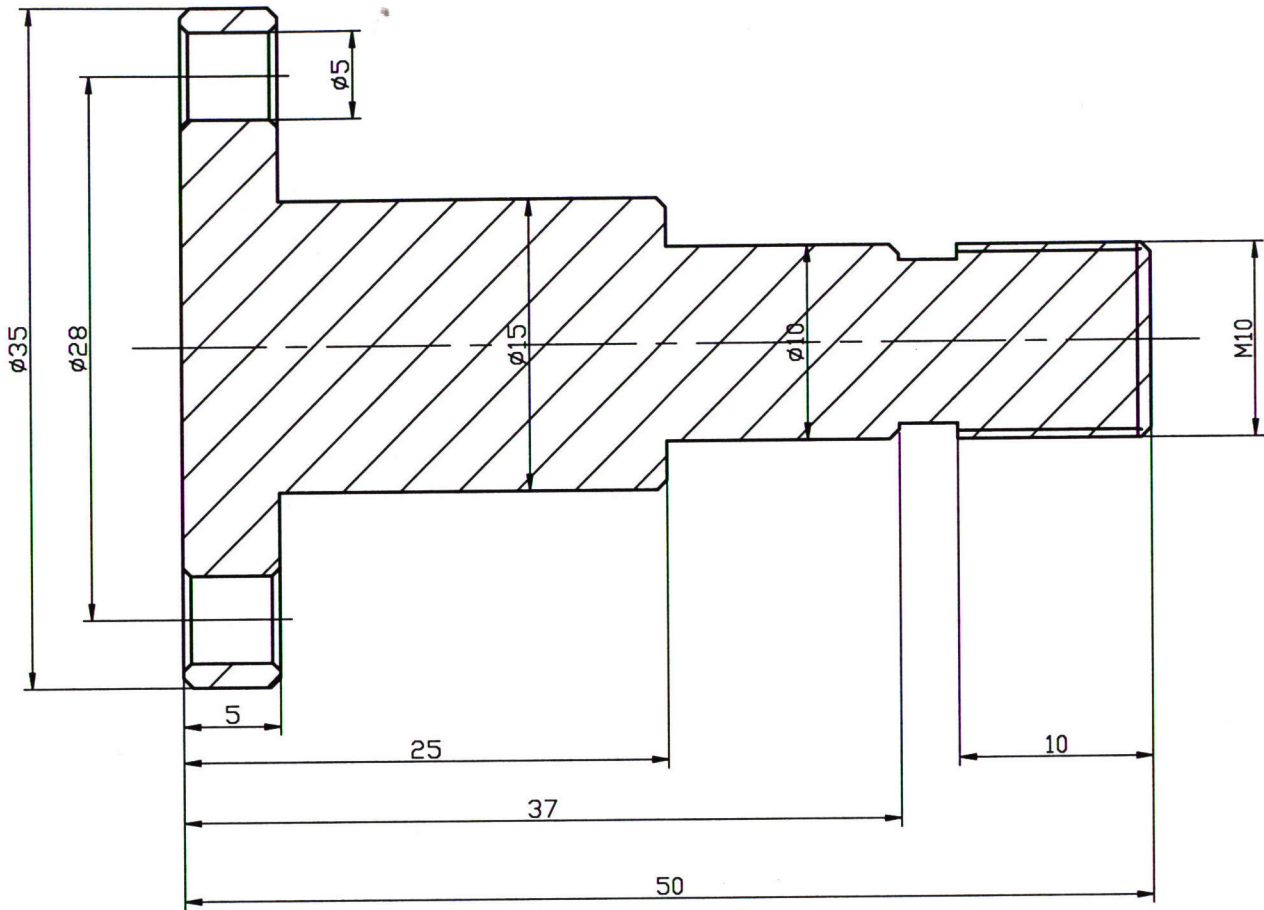
竣工图			
施工单位	中艺建筑装饰有限公司		
编制人	柯锋	审核人	陈华海
技术负责人	陈枫	编制日期	2017.6
监理单位			
总 监	吴元玉		

- 技术要求:
- 1. 锐角倒钝, 未注倒角C1
  - 2. 未注形状公差应符合GB1184-H的要求。
  - 3. 未注尺寸公差应符合GB/T1804-M的要求
  - 4. 表面发黑处理

						机械马		轴销脖子连杆连杆01下	
标记	数量	分区	更改文件号	姓名	日期	图样标记	重量(Kg)	比例	JXM-02-223
设计			材料	40Cr			数量	1	
审核			批准					2:1	中艺建筑装饰有限公司
工艺			批准日期			总 张, 第 张			



其余  $\sqrt{6.3}$

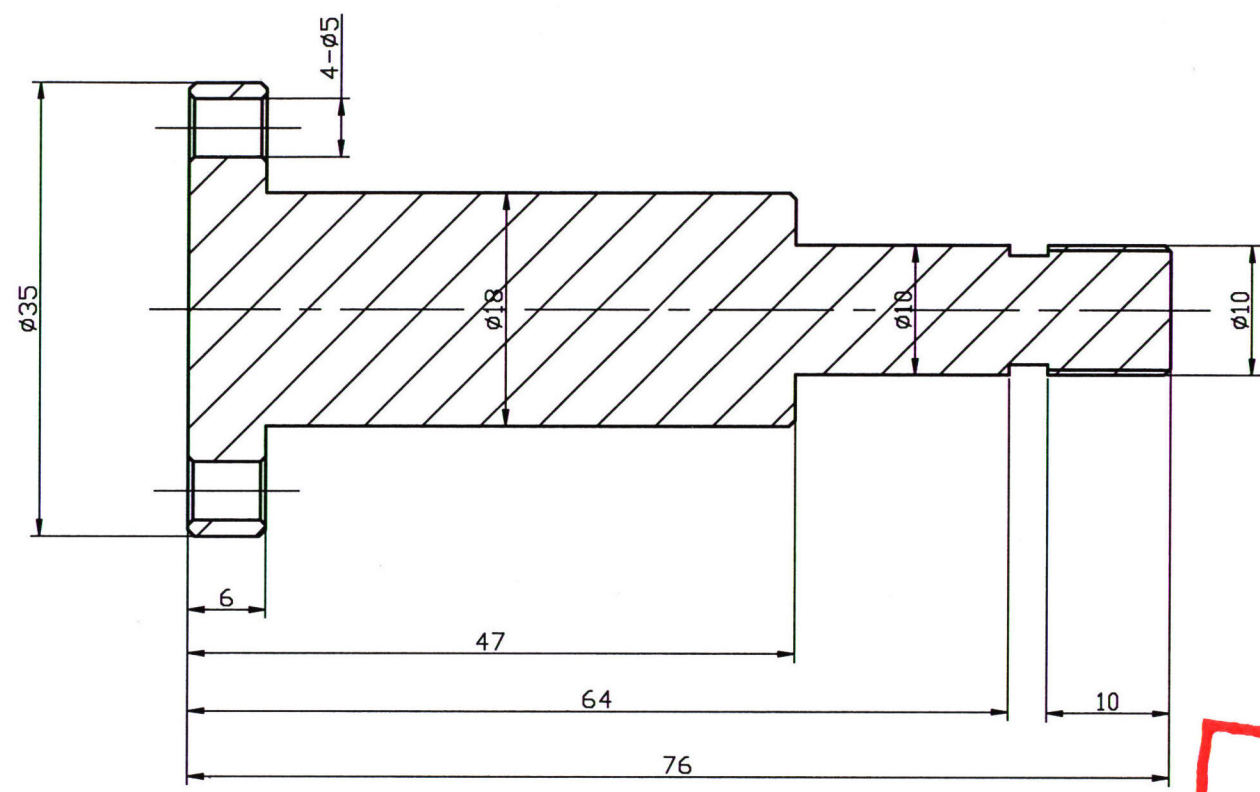


- 技术要求:
- 1. 锐角倒钝, 未注倒角C1
  - 2. 未注形状公差应符合GB1184-H的要求。
  - 3. 未注尺寸公差应符合GB/T1804-M的要求
  - 4. 表面发黑处理

						机械马		轴销脖子02下
标记	数量	分区	更改文件号	姓名	日期	规格标记	重量(Kg)	比例
设计			材料	40Cr				JXM-02-224
			数量	1				3:1
审核			批准					中艺建筑装饰有限公司
工艺			批准日期			总 张, 第 张		



其余  $\sqrt[6.3]{}$



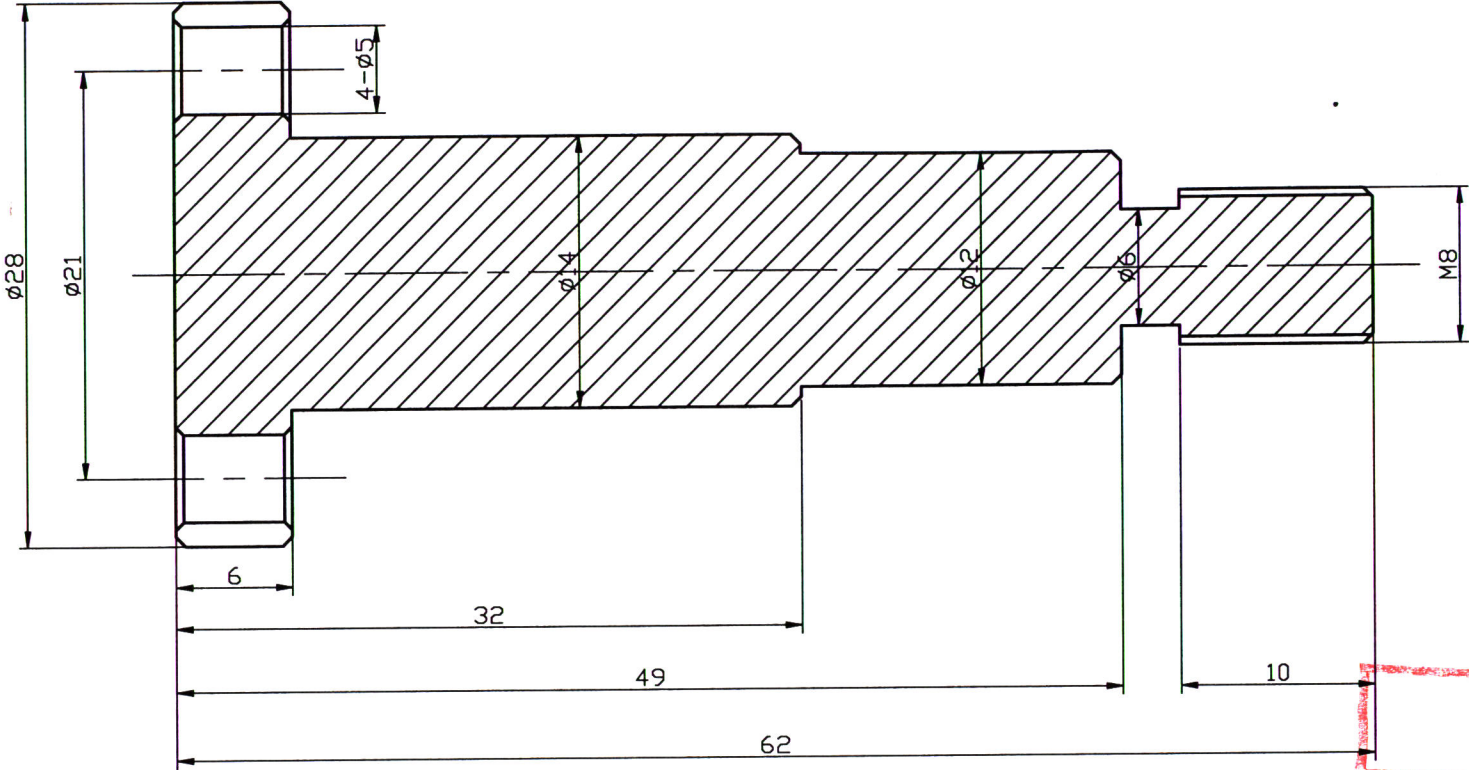
竣工图			
施工单位	中艺建筑装饰有限公司		
编制人	李锋	审核人	陈军
技术负责人	李锋	编制日期	2017.6
监理单位			
总 监			

- 技术要求:
- 1. 锐角倒钝, 未注倒角C1
  - 2. 未注形状公差应符合GB1184-H的要求。
  - 3. 未注尺寸公差应符合GB/T1804-M的要求
  - 4. 表面发黑处理

						机械号		轴销小电缸缸体
标记	数量	分区	更改文件号	姓名	日期	游标标记	重量(Kg)	比例
设计			材料	40Cr				JXM-02-226
			数量	1				
审核			批准					2:1
工艺			批准日期			总 张, 第 张		中艺建筑装饰有限公司



其余  $\sqrt{6.3}$

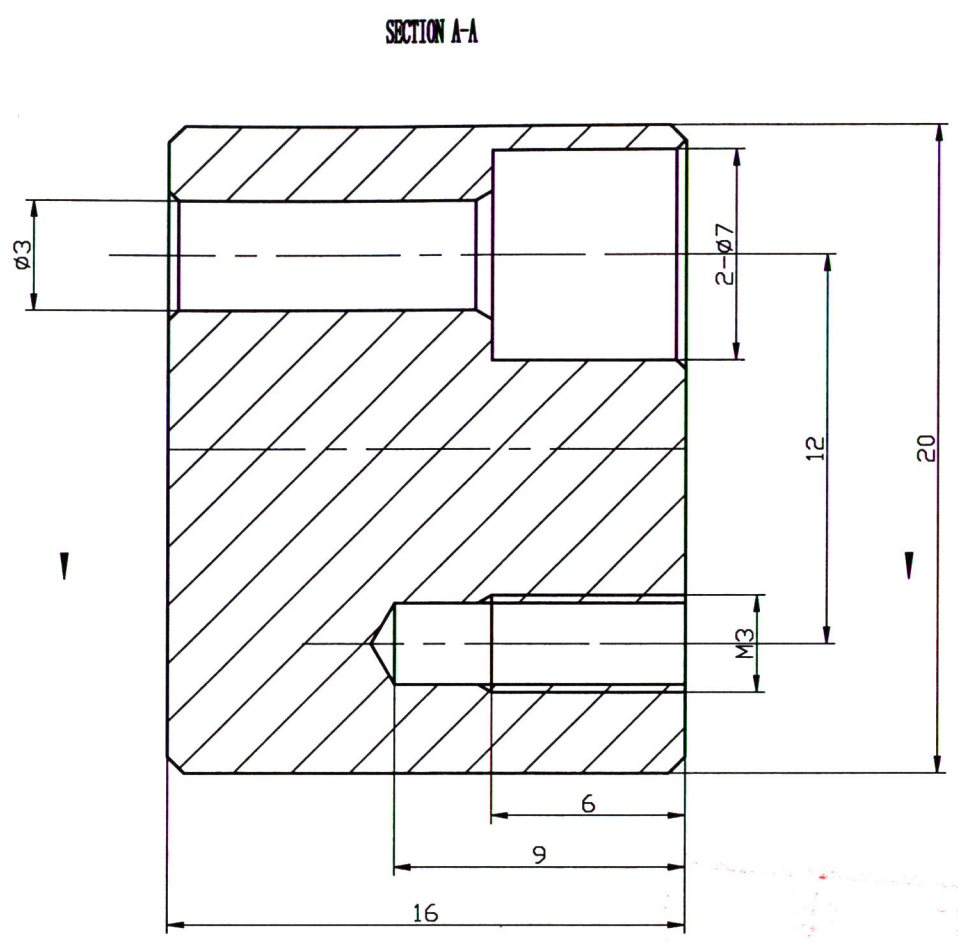
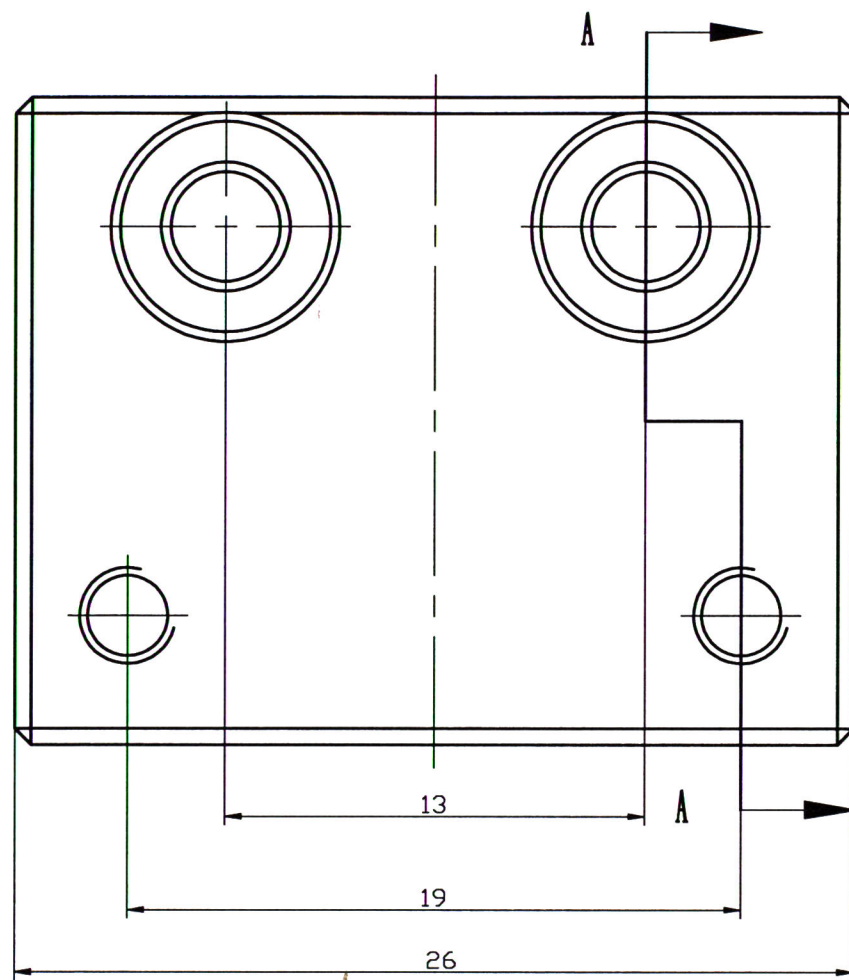


竣工图			
施工单位	中艺建筑装饰有限公司		
编制人	相锋	审核人	陈华波
技术负责人	陈华波	编制日期	2017.6
监理单位			
总 监			

- 技术要求:
- 1. 锐角倒钝, 未注倒角  $C1$
  - 2. 未注形状公差应符合  $GB1184-H$  的要求。
  - 3. 未注尺寸公差应符合  $GB/T1804-M$  的要求
  - 4. 表面发黑处理

						机械马		轴销头部	
标记	数量	分区	更改文件号	姓名	日期	阶段标记	重量(Kg)	比例	
设计			材料	40Cr				3:1	JXM-02-228
			数量	1					
审核			批准						中艺建筑装饰有限公司
工艺			批准日期			总 张, 第 张			



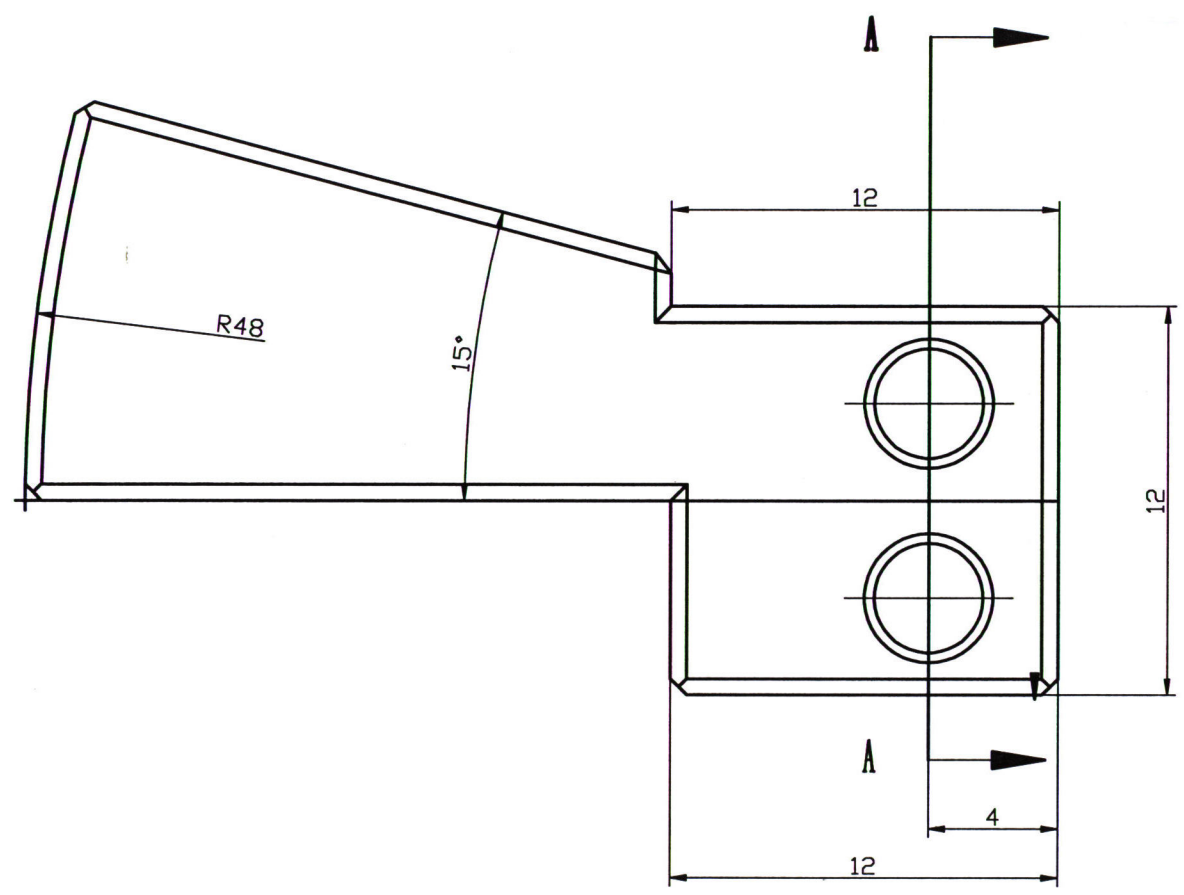


- 技术要求:
- 1. 锐角倒钝, 未注倒角C1
  - 2. 未注形状公差应符合GB 1184-H的要求。
  - 3. 未注尺寸公差应符合GB/T 1804-M的要求
  - 4. 表面阳极氧化处理

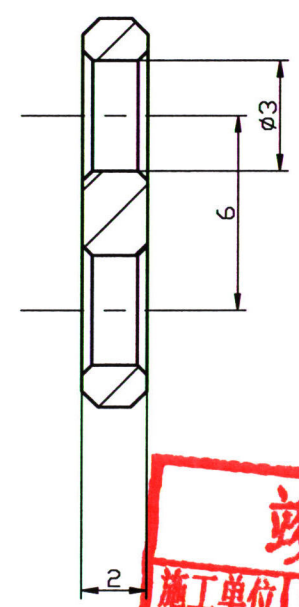
陈华由  
2017.6

						机械马			头部传感器垫片
标记	数量	分区	更改文件号	姓名	日期	阶段标记	重量(Kg)	比例	JXM-02-229
设计			材料	6061					
			数量	1					
审核			批准					5:1	中艺建筑装饰有限公司
工艺			批准日期			总 张, 第 张			





SECTION A-A



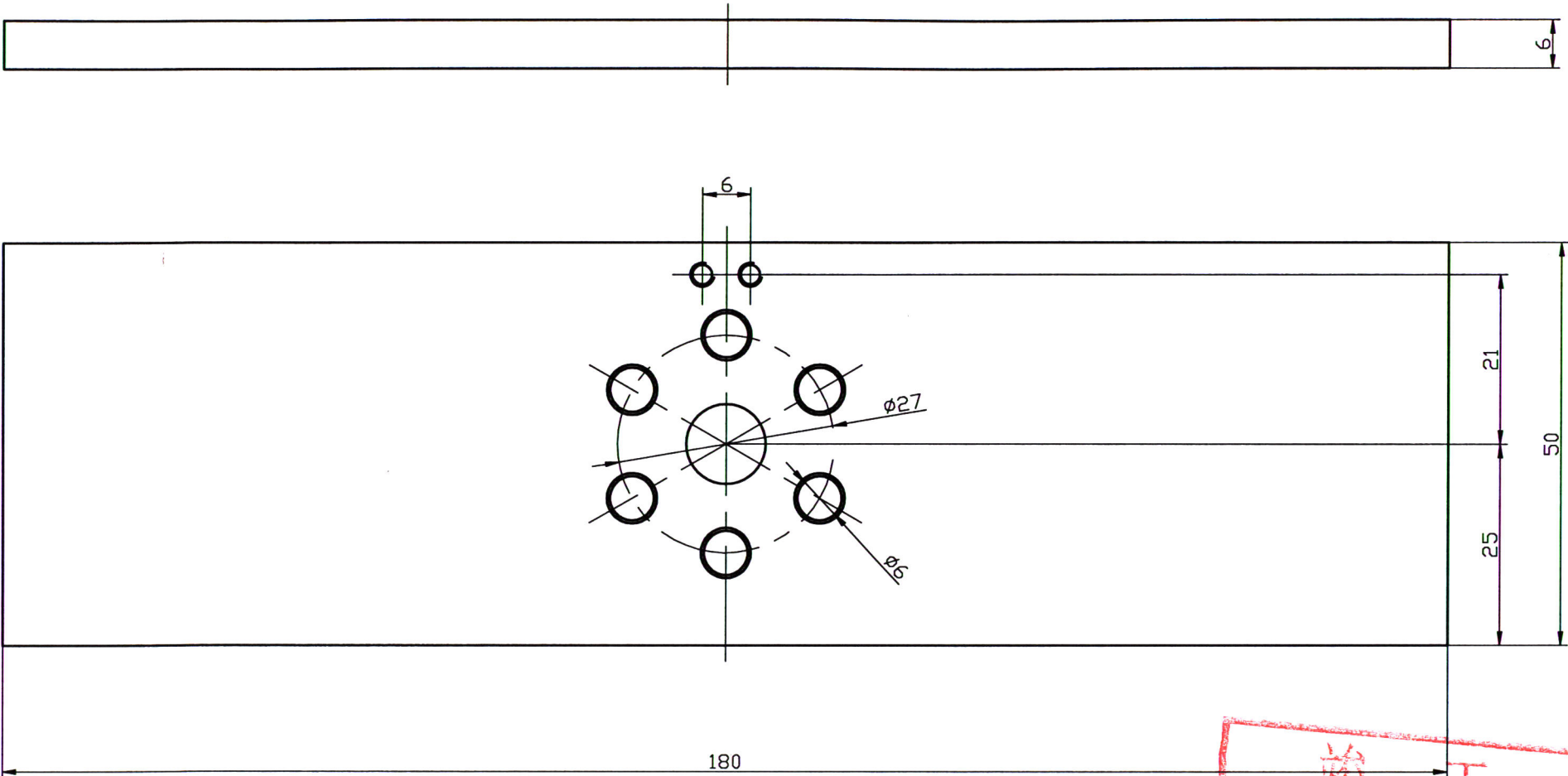
竣工图			
施工单位	中艺建筑装饰有限公司		
编制人	柯峰	审核人	陈学德
技术负责人	陈学德	编制日期	2017.6
监理单位			
总监			

- 技术要求:
1. 锐角倒钝, 未注倒角C1
  2. 未注形状公差应符合GB1184-H的要求。
  3. 未注尺寸公差应符合GB/T1804-M的要求
  4. 表面发黑处理

机械马					头部感应片	
标记	数量	单位	更改文件号	签名	日期	
设计			材料	Q235A		数量(Kg)
审核			数量	1		比例
工艺			批准			5:1
			批准日期			中艺建筑装饰有限公司
						总 张, 第 张



其余  $\sqrt{6.3}$



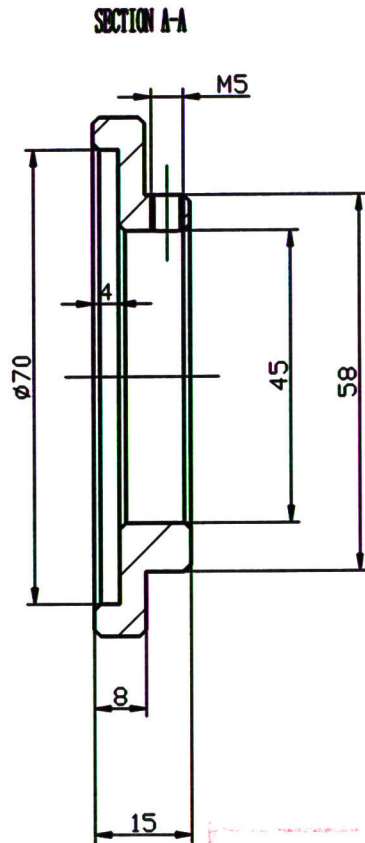
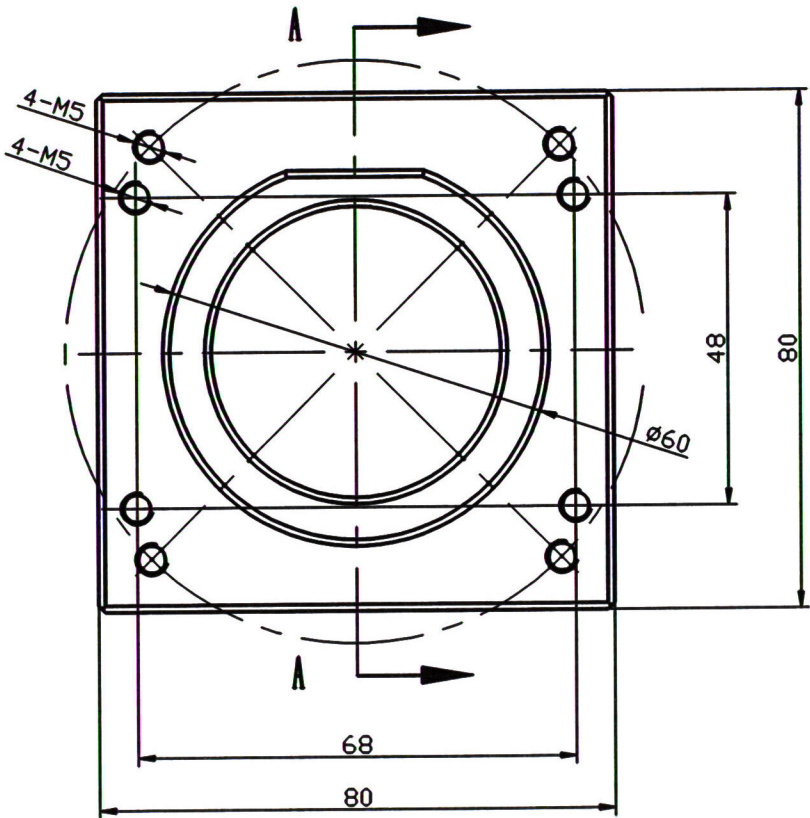
- 技术要求:
- 1. 锐角倒钝, 未注倒角C1
  - 2. 未注形状公差应符合GB1184-H的要求。
  - 3. 未注尺寸公差应符合GB/T1804-M的要求
  - 4. 表面发黑处理

竣工图			
施工单位	中艺建筑装饰有限公司		
编制人	柯锋	审核人	陈华由
技术负责人	徐枫	编制日期	2017.6
监理单位			
总 监			

						机械马			头部连接板	
标记	数量	分区	更改文件号	签名	日期	阶段标记		重量(Kg)	比例	JXM-02-231
设计			材料	Q235A						
			数量	1					1.5:1	
审核			批准						中艺建筑装饰有限公司	
工艺			批准日期			总 张, 第 张				

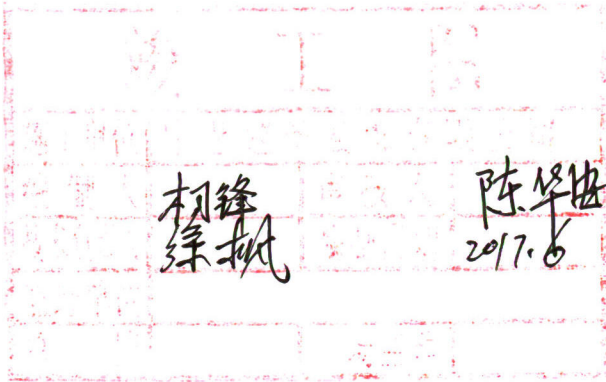


其余  $\nabla 6.3$



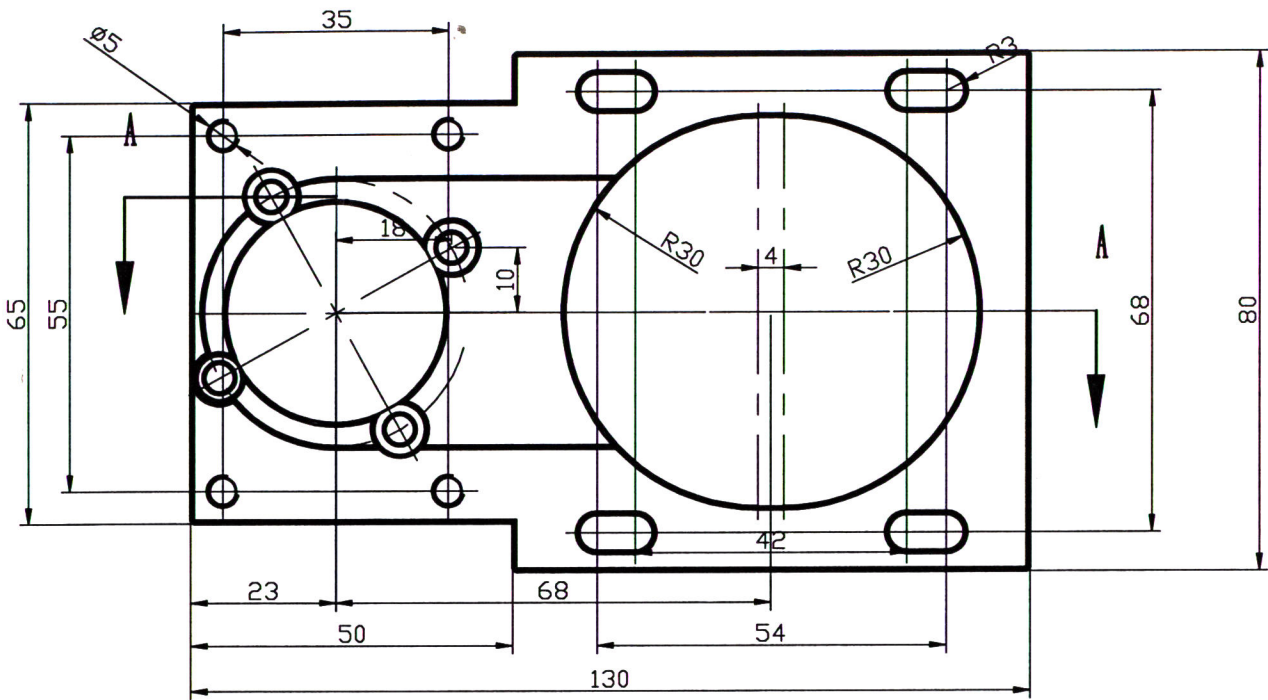
技术要求:

1. 锐角倒钝, 未注倒角  $C1$
2. 未注形状公差应符合  $GB1184-H$  的要求。
3. 未注尺寸公差应符合  $GB/T1804-M$  的要求
4. 表面发黑处理

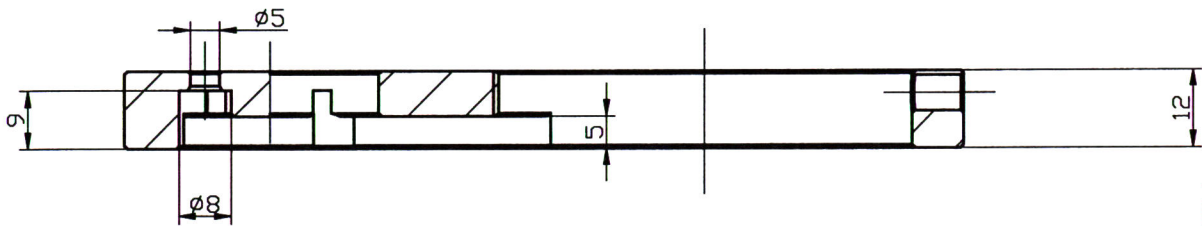


机械马				电机转接法兰80	
标记	数量	分区	更改文件号	姓名	日期
设计			材料	40Cr	
审核			数量	9	
工艺			批准		
批准日期				总 页, 第 页	1:1
				中艺建筑装饰有限公司	





SECTION A-A



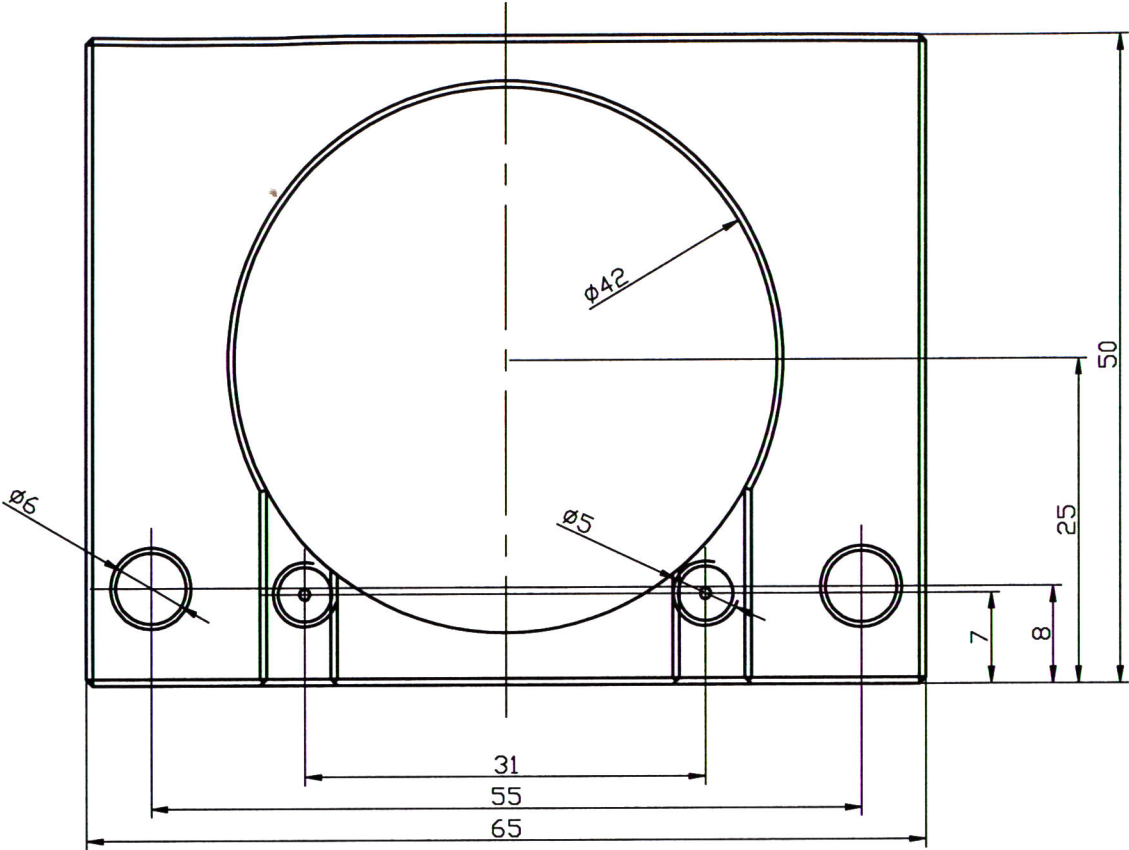
竣工图			
施工单位 中艺建筑装饰有限公司			
编制人	柯锋	审核人	陈华忠
技术负责人	陈华忠	编制日期	2017.6

- 技术要求:
- 1. 锐角倒钝, 未注倒角C1
  - 2. 未注形状公差应符合GB1184-H的要求。
  - 3. 未注尺寸公差应符合GB/T1804-M的要求
  - 4. 表面发黑处理

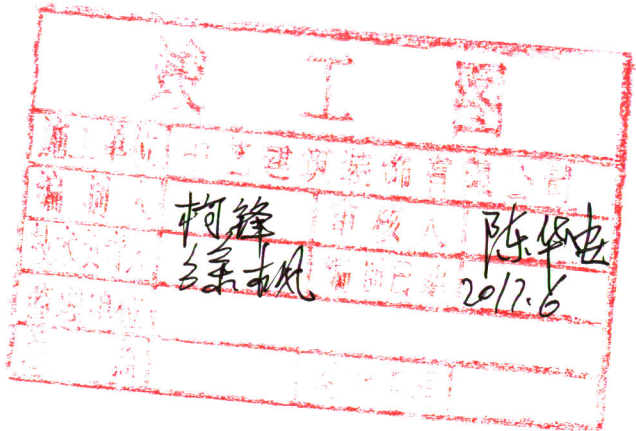
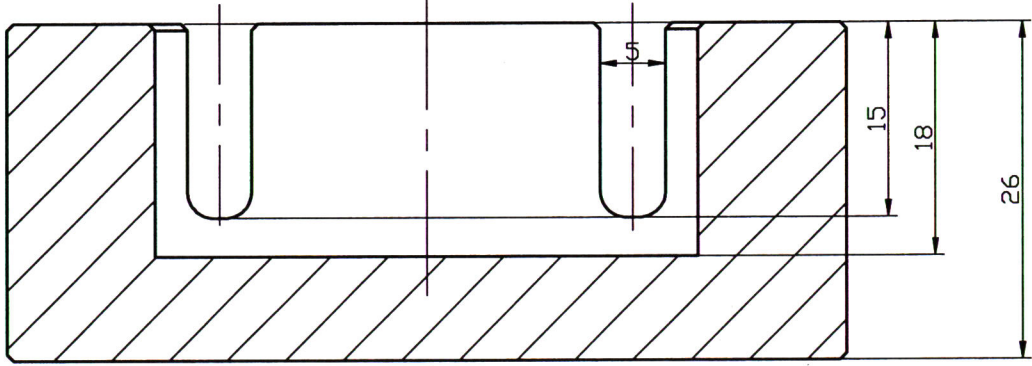
					机械马		电动缸法兰80	
标记	数量	分装	更改文件号	签名	日期	图例标记	重量(Kg)	比例
设计			材料	40Cr				JXM-02-302
			数量	9				
审核			批准					1:1
工艺			批准日期			总张, 第张		中艺建筑装饰有限公司



其余 6.3



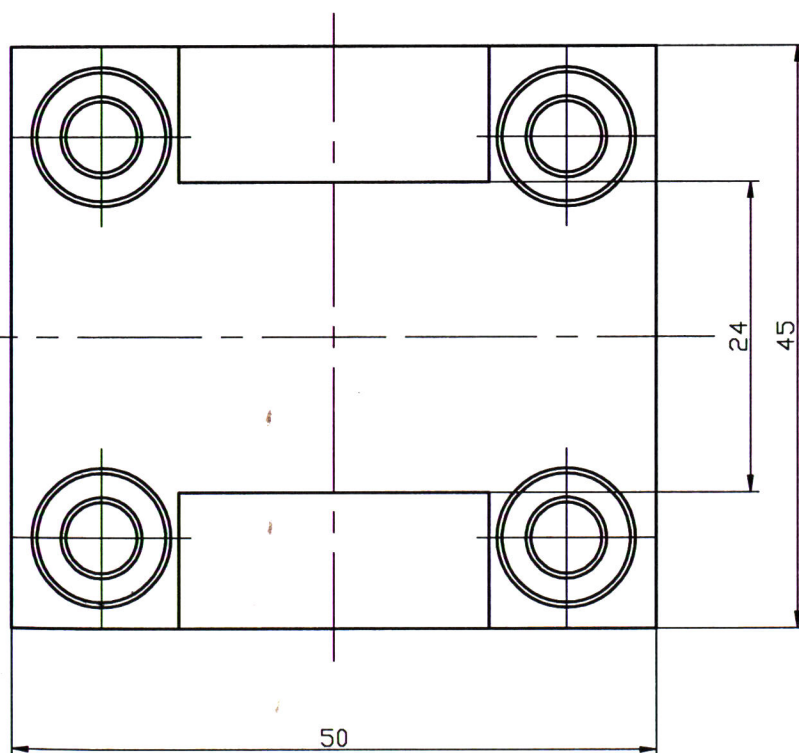
SECTION A-A



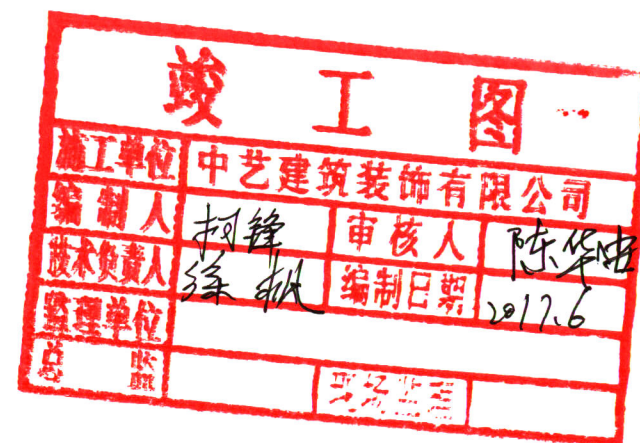
- 技术要求:
- 1. 锐角倒钝, 未注倒角C1
  - 2. 未注形状公差应符合GB1184-H的要求。
  - 3. 未注尺寸公差应符合GB/T1804-M的要求
  - 4. 表面发黑处理

						机械马			u形罩80
标记	数量	分区	更改文件号	姓名	日期	图样标记	重量(Kg)	比例	JXM-02-303
设计			材料	40Cr					
			数量	9					
审核			批准					2:1	中艺建筑装饰有限公司
工艺			批准日期			总 张, 第 张			



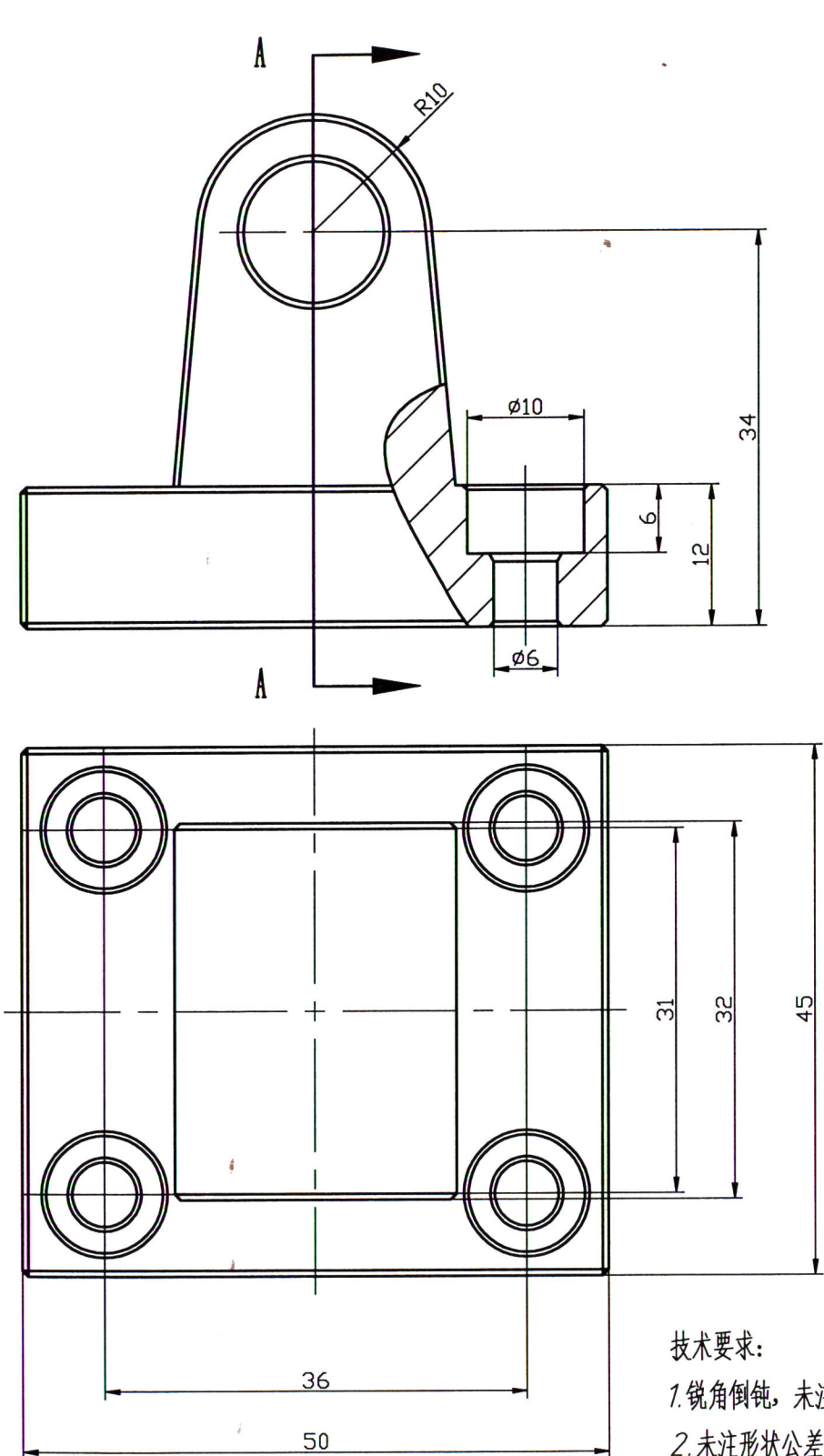


1. 锐角倒钝, 未注倒角  $C1$
2. 未注形状公差应符合  $GB1184-H$  的要求。
3. 未注尺寸公差应符合  $GB/T1804-M$  的要求
4. 表面发黑处理

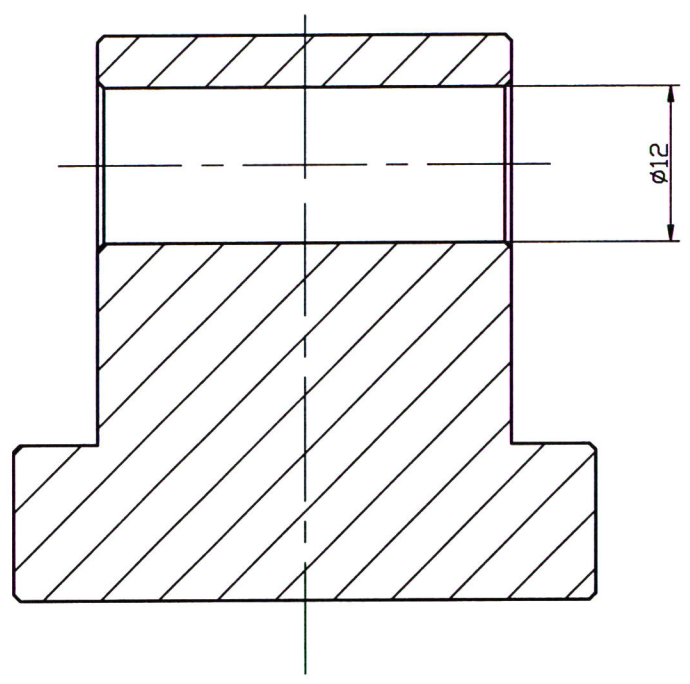


						机械马			PG32-80-2U	
标记	数量	分区	更改文件号		签名	日期				
设计			材料		40Cr		牌段标记	重量(Kg)	比例	JXM-02-304
			数量		9					
审核			标准						2:1	中艺建筑装饰有限公司
工艺			批准日期				总 数 第 张			






SECTION A-A



其余  $\nabla 6.3$

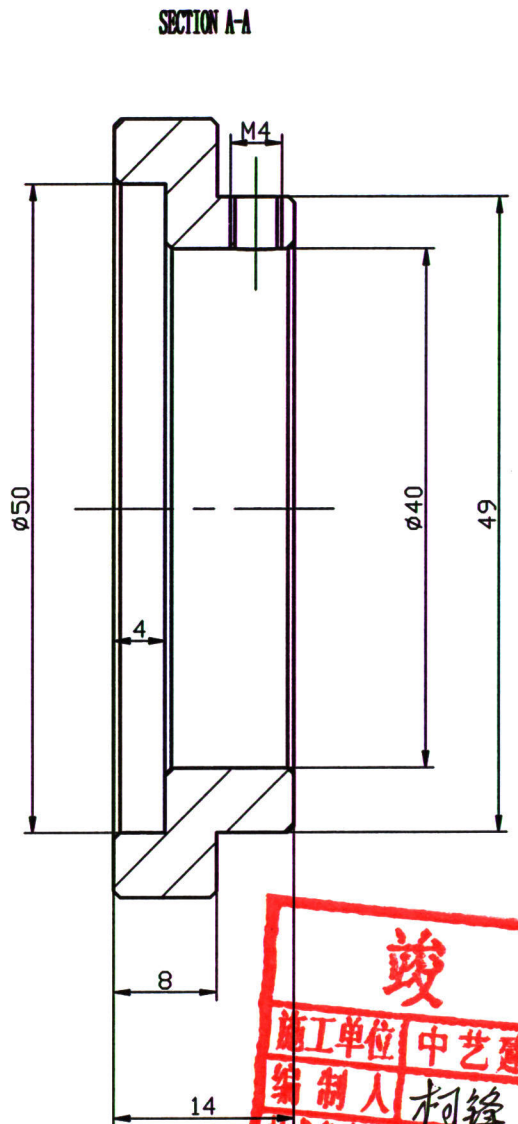
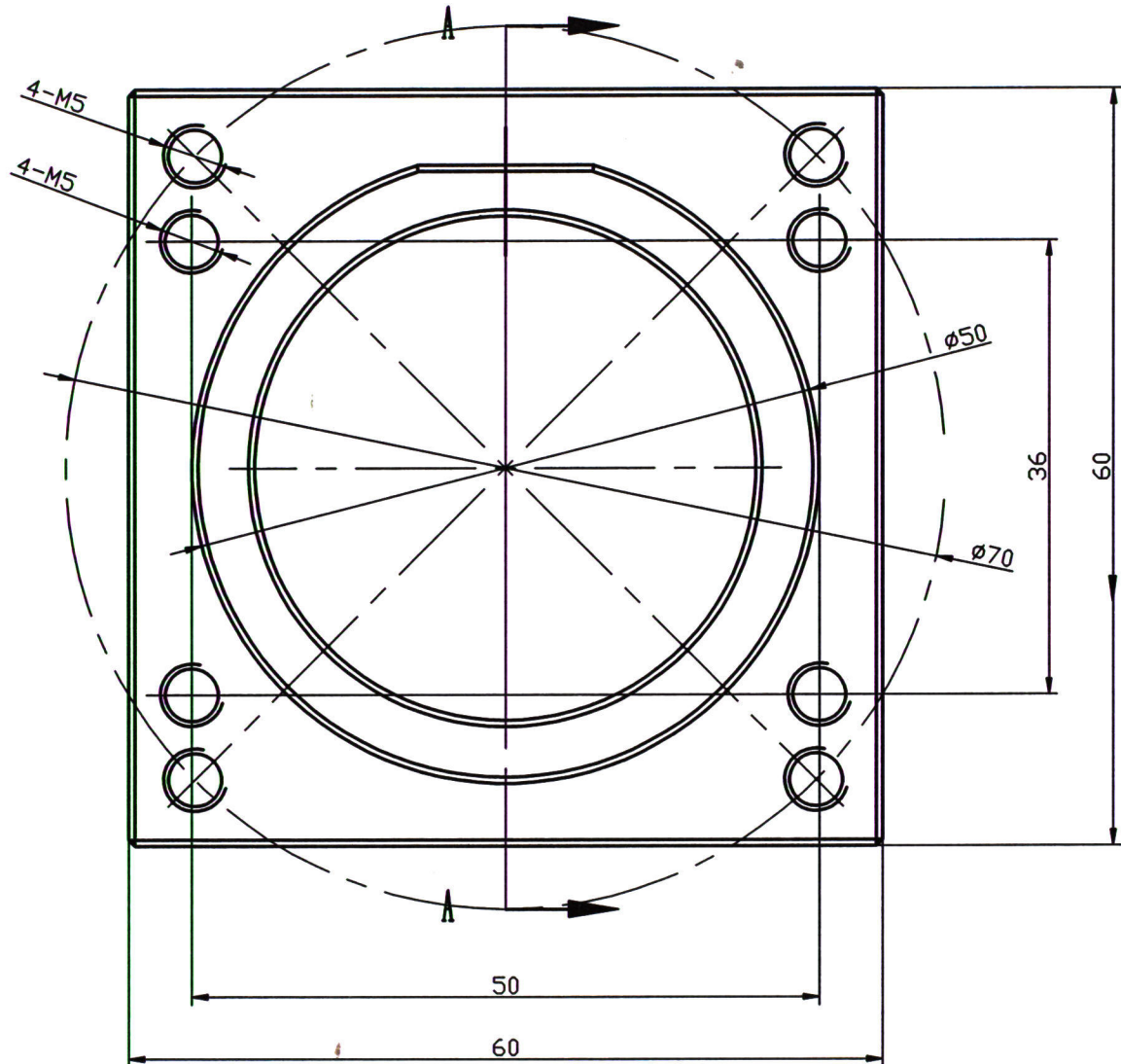
- 技术要求:
- 1. 锐角倒钝, 未注倒角C1
  - 2. 未注形状公差应符合GB1184-H的要求。
  - 3. 未注尺寸公差应符合GB/T1804-M的要求
  - 4. 表面发黑处理

竣工图			
编制人	柯伟	审核人	陈华忠
技术负责人	陈华忠	编制日期	2017.6
监理单位			
总工			

						机械马			PC32-80-1U	
标记	数量	分区	更改文件号	姓名	日期					
设计			材料	40Cr		修改标记	重量(Kg)	比例	JXM-02-305	
			数量	9						
审核			批准					2:1	中艺建筑装饰有限公司	
工艺			批准日期			总 张, 第 张				




其余 6.3



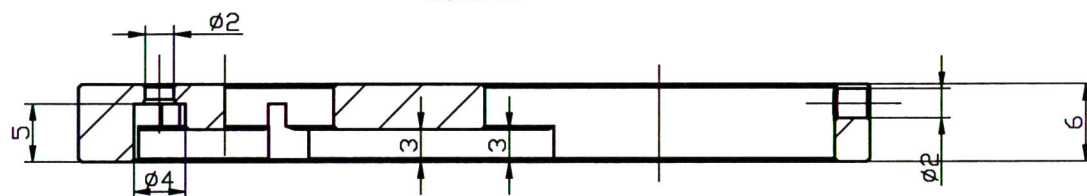
**竣工图**

施工单位	中艺建筑装饰有限公司		
编制人	柯锋	审核人	陈华海
技术负责人	徐枫	编制日期	2017.6
监理单位			
总监			

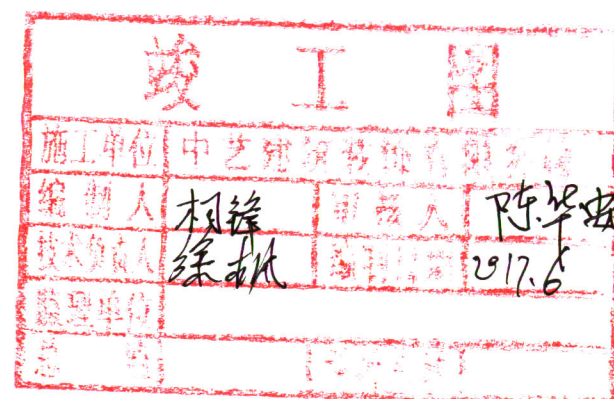
- 技术要求:
- 1. 锐角倒钝, 未注倒角C1
  - 2. 未注形状公差应符合GB1184-H的要求。
  - 3. 未注尺寸公差应符合GB/T1804-M的要求
  - 4. 表面发黑处理

						机械马			电机转接法兰60	
标记	数量	分区	更改文件号		姓名	日期				
设计			材料		40Cr		阶段标记	重量(Kg)	比例	JXM-02-306
			数量		2					
审核			批准						2:1	中艺建筑装饰有限公司
工艺			批准日期				总 数, 第 数			



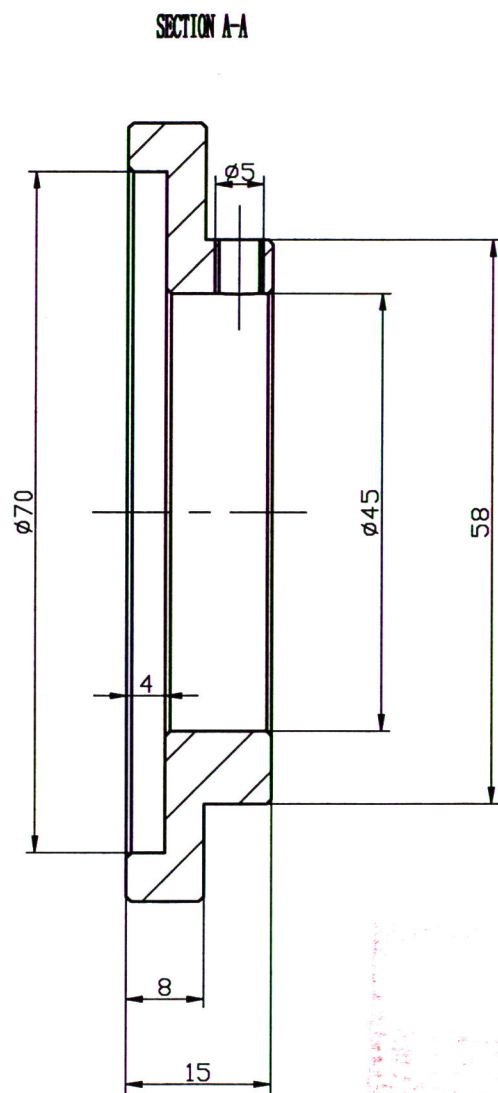
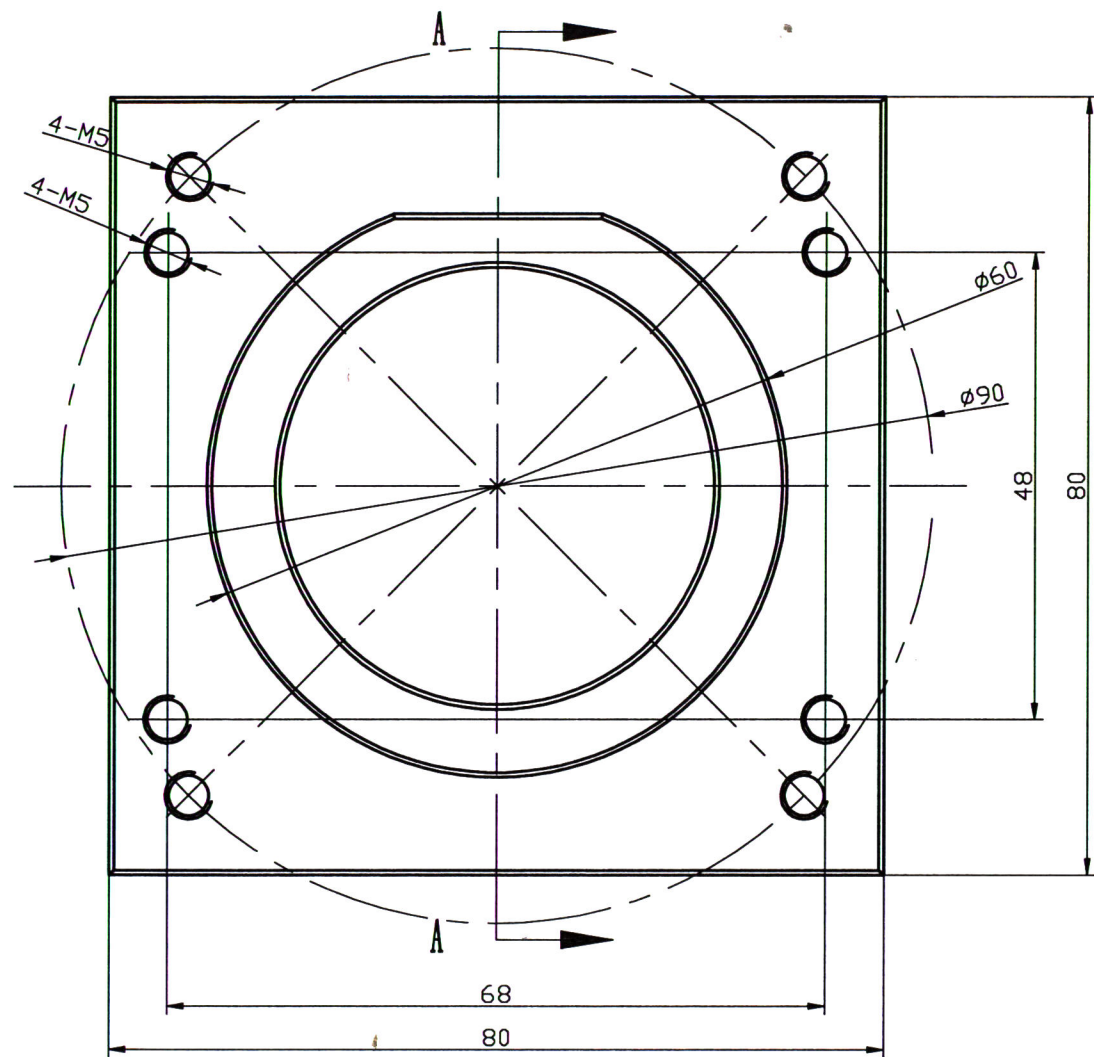


#### 4. 表面发黑处理



						机械马			电动缸法兰60	
标记	数量	分区	更改文件号	签名	日期					
设计			材料	40Cr		阶段标记		重量(Kg)	比例	
			重量	2					JXM-02-307	
审核			批准						2:1	
工号			批准日期			总 张 第 张		中艺建筑装饰有限公司		





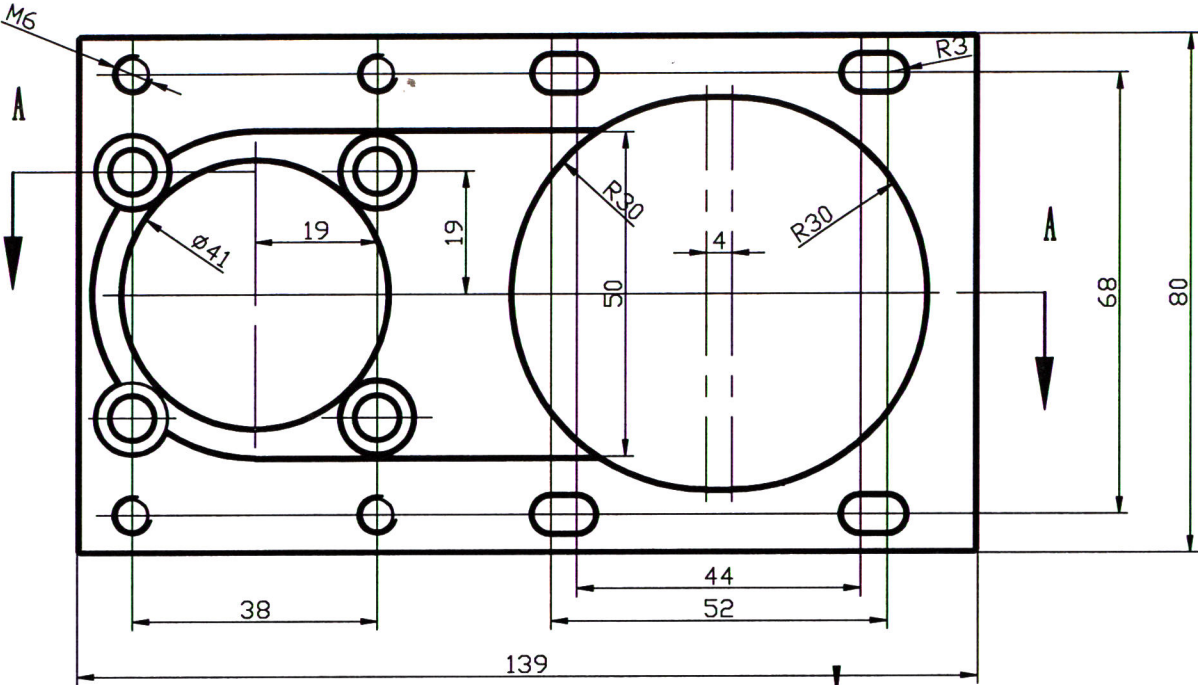
技术要求:

1. 锐角倒钝, 未注倒角C1
2. 未注形状公差应符合GB1184-H的要求。
3. 未注尺寸公差应符合GB/T1804-M的要求
4. 表面发黑处理

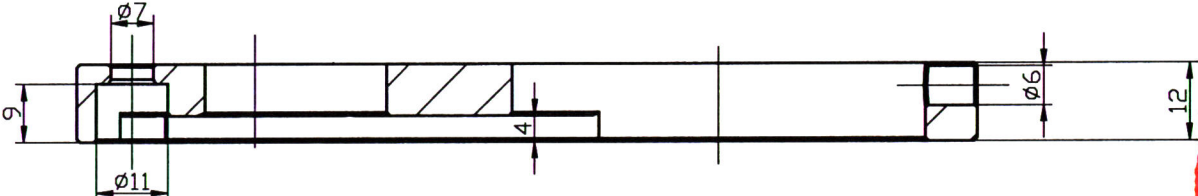
柯锋  
陈华  
2017.6

						机械马			PC40电机转接法兰
标记	数量	分区	更改文件号	姓名	日期	阶段标记	重量(Kg)	比例	
设计			材料	40Cr					JXM-02-308
			数量	2					
审核			批准					1.5:1	中艺建筑装饰有限公司
工艺			批准日期			总 张, 第 张			





SECTION A-A



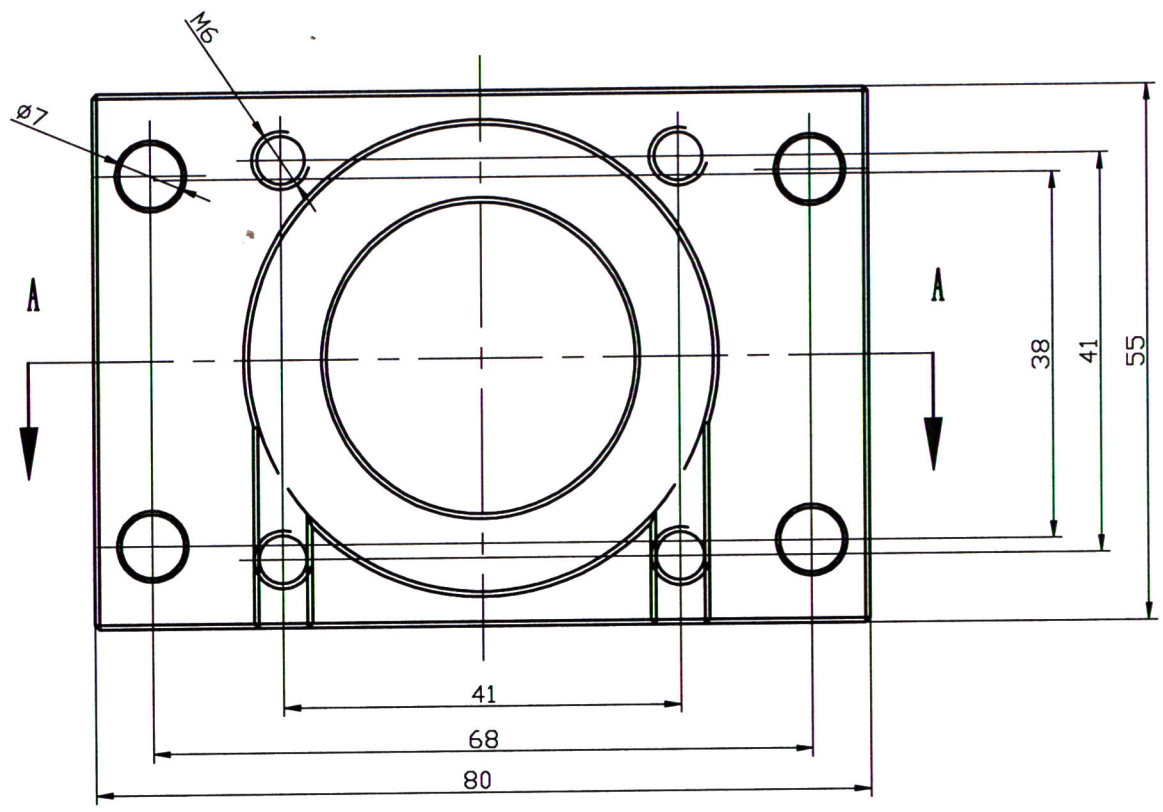
竣工图			
施工单位	中艺建筑装饰有限公司		
编制人	柯锋	审核人	陈华成
技术负责人	徐帆	编制日期	2017.6
监理单位			
总监			

- 技术要求:
- 1. 锐角倒钝, 未注倒角C1
  - 2. 未注形状公差应符合GB1184-H的要求。
  - 3. 未注尺寸公差应符合GB/T1804-M的要求
  - 4. 表面发黑处理

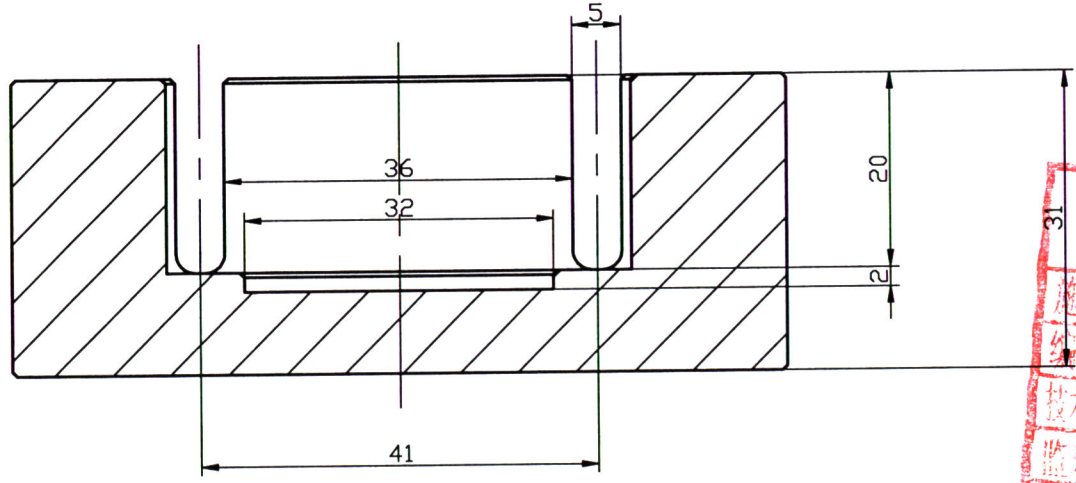
				机械马		PC40电动缸法兰
标记	数量	分区	更改文件号	姓名	日期	
设计			材料	40Cr		除根标记
			数量	2		重量(Kg)
审核			批准			比例
工艺			批准日期			1:1
				总 张, 第 张		中艺建筑装饰有限公司



其余 6.3



SECTION A-A

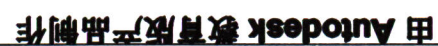


竣工图			
施工单位	中艺建筑装饰有限公司		
编制人	柯锋	审核人	陈华由
技术负责人	陈枫	编制日期	2017.6
监理单位			
总 监			

- 技术要求:
1. 锐角倒钝, 未注倒角C1
  2. 未注形状公差应符合GB1184-H的要求。
  3. 未注尺寸公差应符合GB/T1804-M的要求
  4. 表面发黑处理

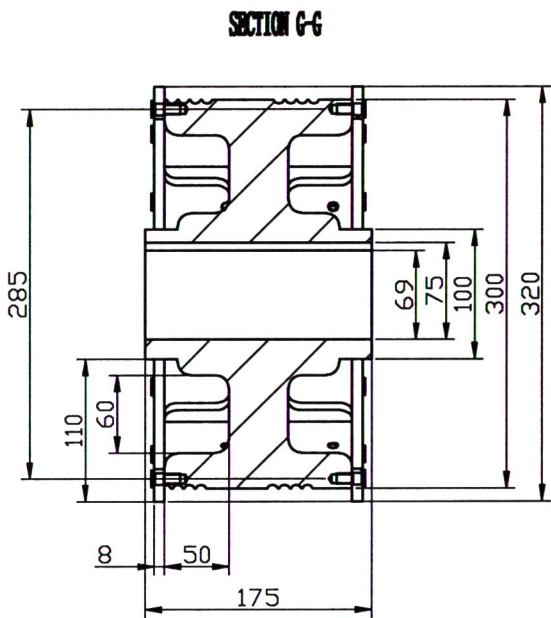
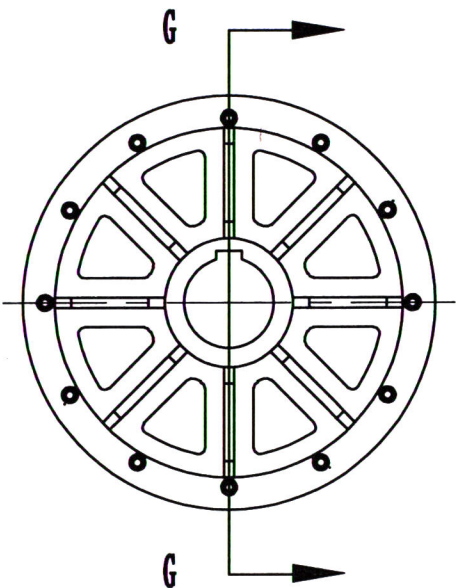
						机械马			PC40-U形罩
标记	数量	分区	更改文件号	姓名	日期	防锈标记	重量(Kg)	比例	JXM-02-310
设计				材料	40Cr				
				数量	2			1.5:1	
审核				批准					中艺建筑装饰有限公司
工艺				批准日期		总 张, 第 张			







6.3  
余

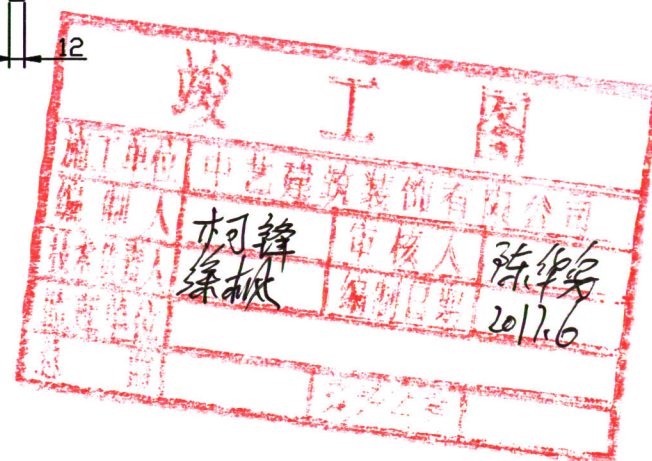
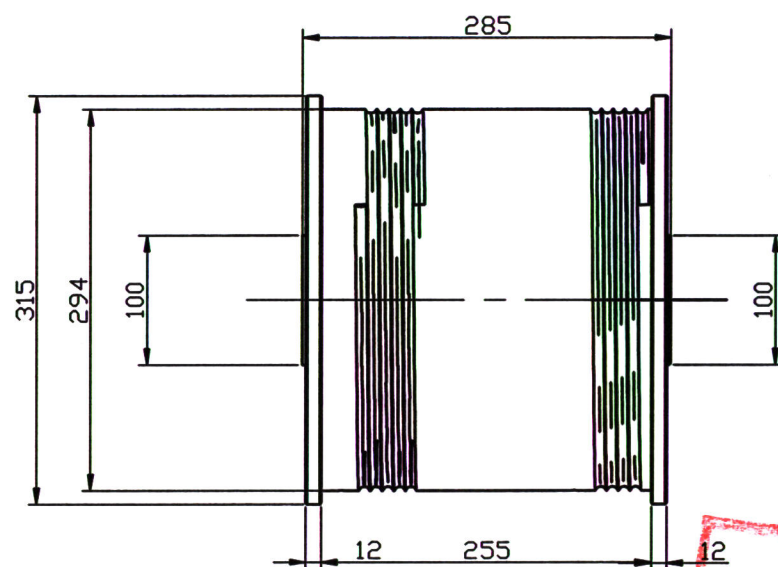
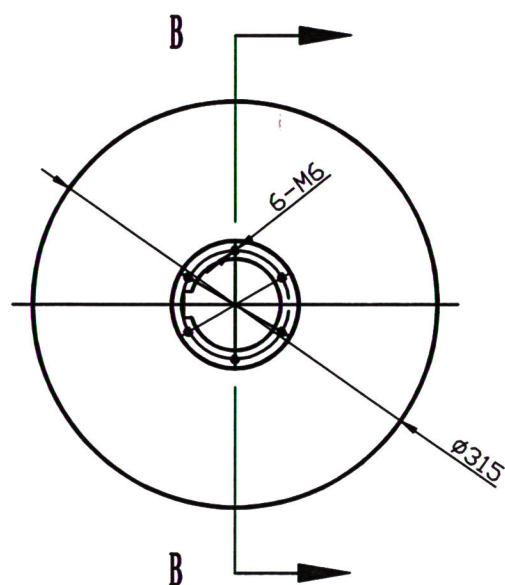


竣工图			
施工单位	申艺建筑装饰有限公司		
编制人	柯锋	审核人	陈华坤
技术负责人	陈华坤	编制日期	2017.6
监理单位			
总监理工程师			

- 技术要求:
- 1. 锐角倒钝, 未注倒角C1
  - 2. 未注形状公差应符合GB1184-H的要求。
  - 3. 未注尺寸公差应符合GB/T1804-M的要求


机械马						卷筒1	
标记	数量	分區	更改文件号	姓名	日期	规格标记	重量(Kg)
设计			材料	Q235A		数量	1
审核			数量	1		比例	1:5
工艺			批准日期			总张数	第 张
						中艺建筑装饰有限公司	





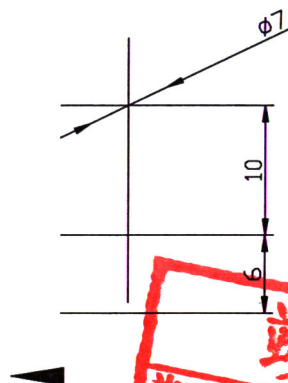
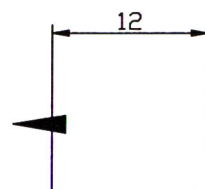
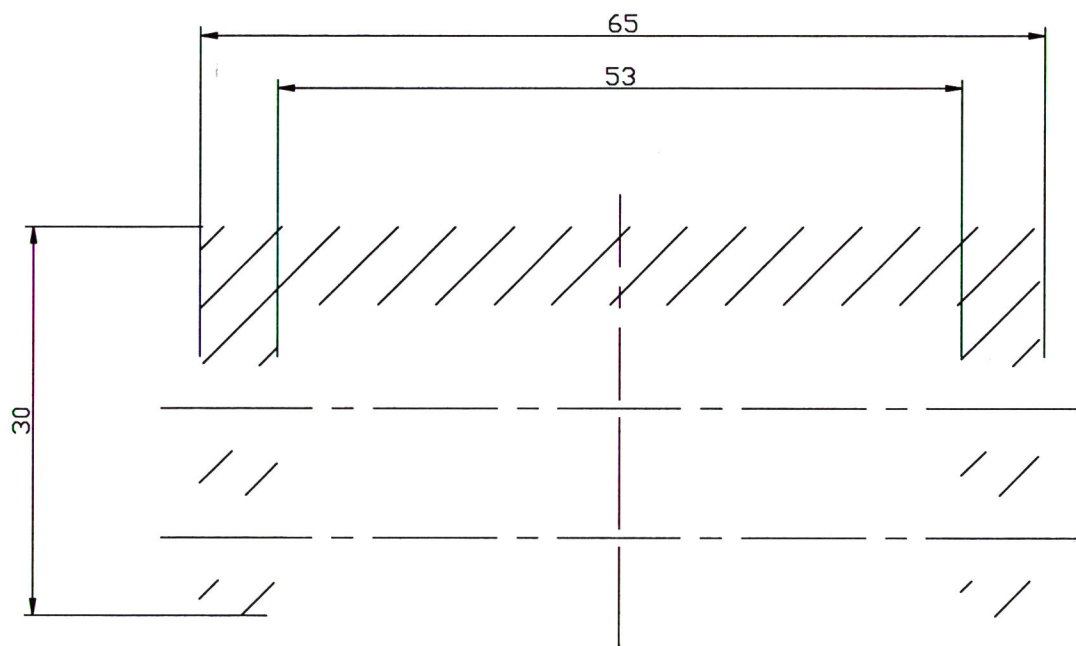
技术要求:

1. 锐角倒钝, 未注倒角  $C1$
2. 未注形状公差应符合  $GB\ 1184-H$  的要求。
3. 未注尺寸公差应符合  $GB/T\ 1804-M$  的要求

						机械马			卷筒2	
标记	数量	分型	更改文件号	姓名	日期					
设计			材料	Q235A		供货标记		重量(Kg)	比例	JXM-GG-114
			数量	1						
审核			批准						1:5	中艺建筑装饰有限公司
工艺			批准日期			总 张, 第 张				



6.3



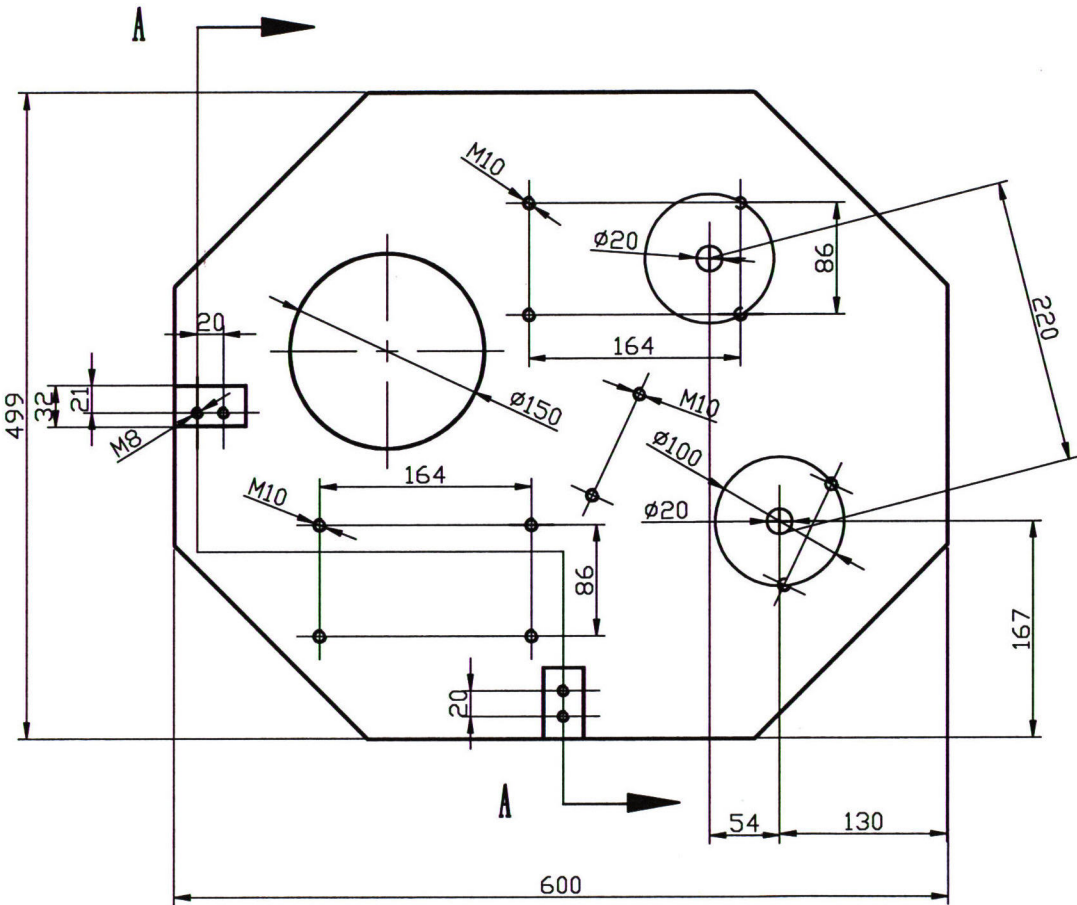
竣工图			
施工单位	中艺建筑装饰有限公司		
编制人	柯锋	审核人	陈峰
技术负责人	陈峰	编制日期	2012.6
监理单位			
总			

- 技术要求:
1. 锐角倒钝, 未注倒角C1
  2. 未注形状公差应符合GB1184-H的要求。
  3. 未注尺寸公差应符合GB/T1804-M的要求
  4. 表面发黑处理

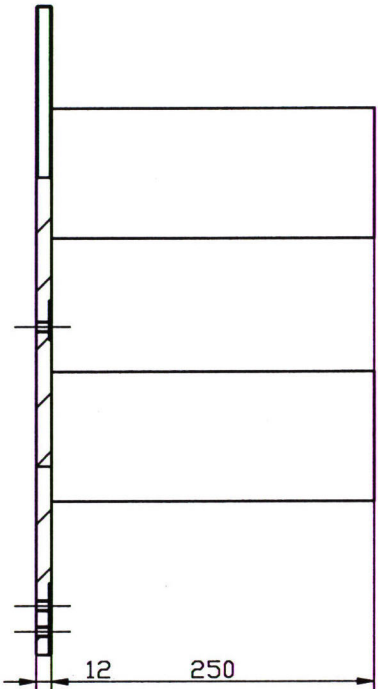
机械马				U型挡板	
标记	数量	分区	更改文件号	签名	日期
设计			材料	Q235A	
			数量	1	
审核			批准		
工艺			批准日期		
图例				重量(Kg)	比例
				2:1	
总 张, 第 张				中艺建筑装饰有限公司	



其余  $\nabla$  6.3



SECTION A-A



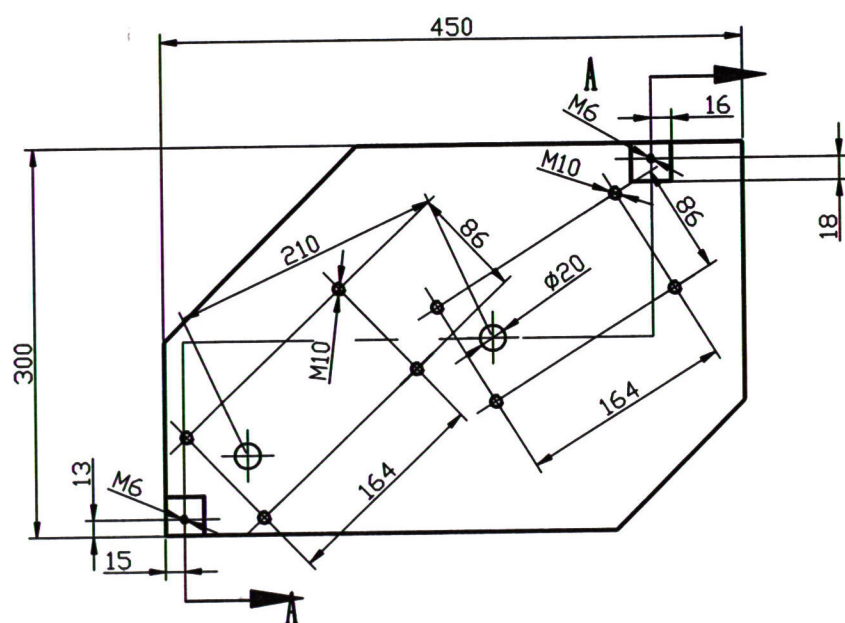
竣工图			
施工单位	中艺建筑装饰有限公司		
编制人	柯锋	审核人	陈华由
技术负责人	徐秋	编制日期	2017.6
监理单位			
总工			

- 技术要求:
1. 锐角倒钝, 未注倒角C1
  2. 未注形状公差应符合GB1184-H的要求。
  3. 未注尺寸公差应符合GB/T1804-M的要求

						机械马			地轮底板-01
标记	数量	分区	更改文件号	姓名	日期	规格标记	重量(Kg)	比例	JXM-GG-201
设计			材料	Q235A					
			数量	1					
审核			批准					1:5	中艺建筑装饰有限公司
工艺			批准日期			总 张, 第 张			



### 6.3



Technical drawing of a vertical rod with dimensions 7 and 12.

竣工图			
施工单位	中艺建筑装饰有限公司		
编制人	柯祥	审核人	陈华安
技术负责人	徐帆	编制日期	2017.6
监理单位			
总 监			

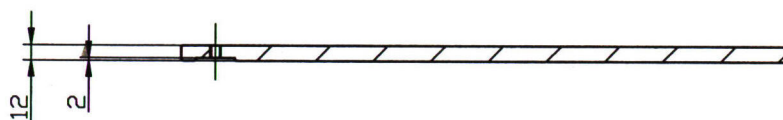
						机械马			地轮底板-04	
标记	数量	分区	更改文件号	姓名	日期					
设计			材料	Q235A		阶梯标记		重量(Kg)	比例	JXM-GG-202
			数量	1						
审核			批准						1:5	中艺建筑装饰有限公司
工号			批准日期			总 张, 第 张				



Technical drawing of a mechanical part with the following dimensions and features:

- Overall width: 650
- Overall height: 500
- Left vertical section height: 350
- Right vertical section height: 300
- Bottom-left corner detail:
  - Vertical offset from bottom: 100
  - Horizontal offset from left: 16
  - Bottom-most offset: 20
  - Bottom-most width: 32
- Internal features:
  - Two sets of parallel lines forming a diamond shape, each with a width of 164 and a height of 86.
  - Two sets of parallel lines forming a diamond shape, each with a width of 164 and a height of 86.
- Section line A-A is indicated by arrows at the bottom left and right.

**SECTION A-A**



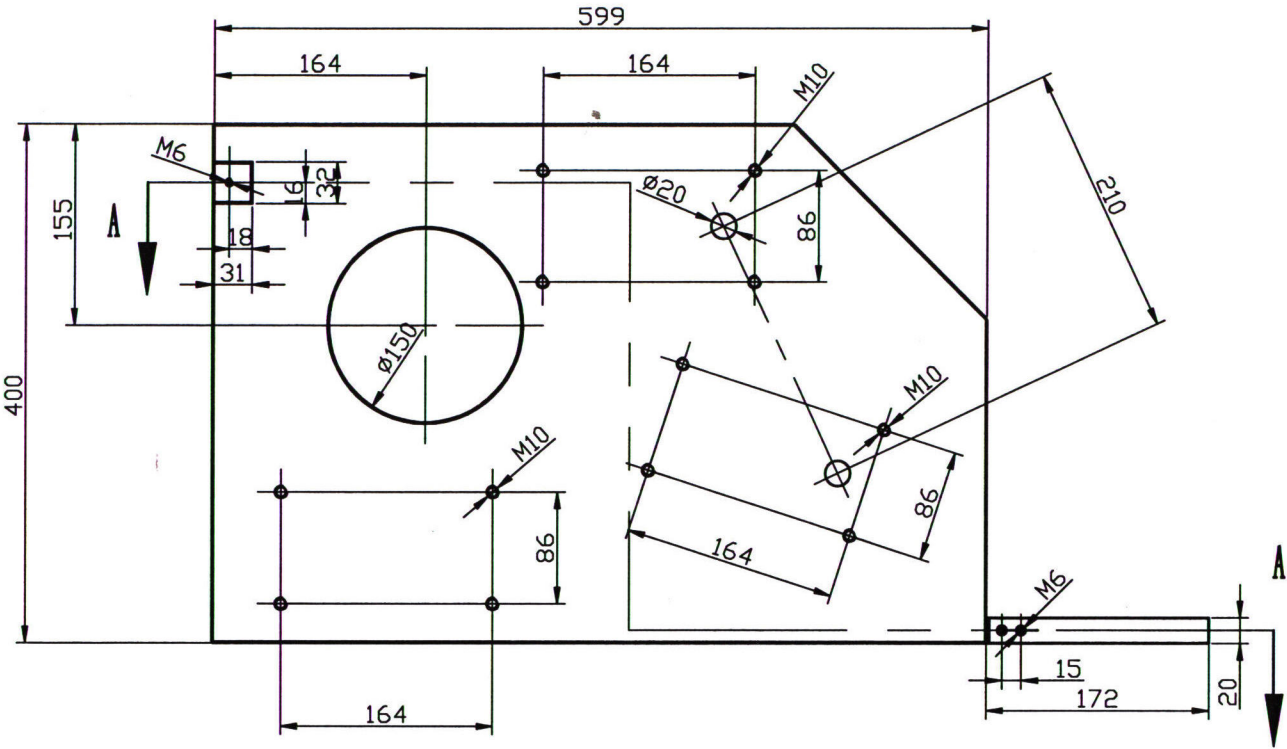
1. 锐角倒钝, 未注倒角C1
2. 未注形状公差应符合GB 1184-H的要求。
3. 未注尺寸公差应符合GB/T 1804-M的要求

竣工图			
施工单位	中艺建筑装饰有限公司		
编制人	柯锋	审核人	陈华安
技术负责人	徐帆	编制日期	2017.6
监理单位			

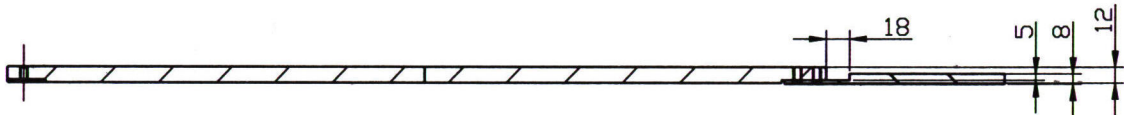
						机械马			地轮底板-05	
标记	数量	分区	更改文件号	签名	日期					
设计			材料	Q235A		阶梯标记	重量(Kg)	比例	JXM-GG-203	
			数量	1						
审核			批准					1:5	中艺建筑装饰有限公司	
工艺			批准日期			总 张, 第 张				



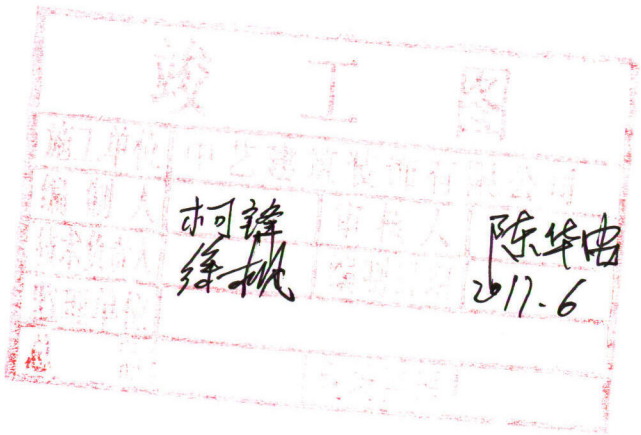
6.3  
余



SECTION A-A



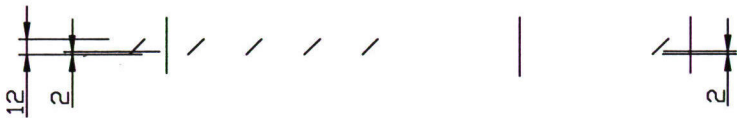
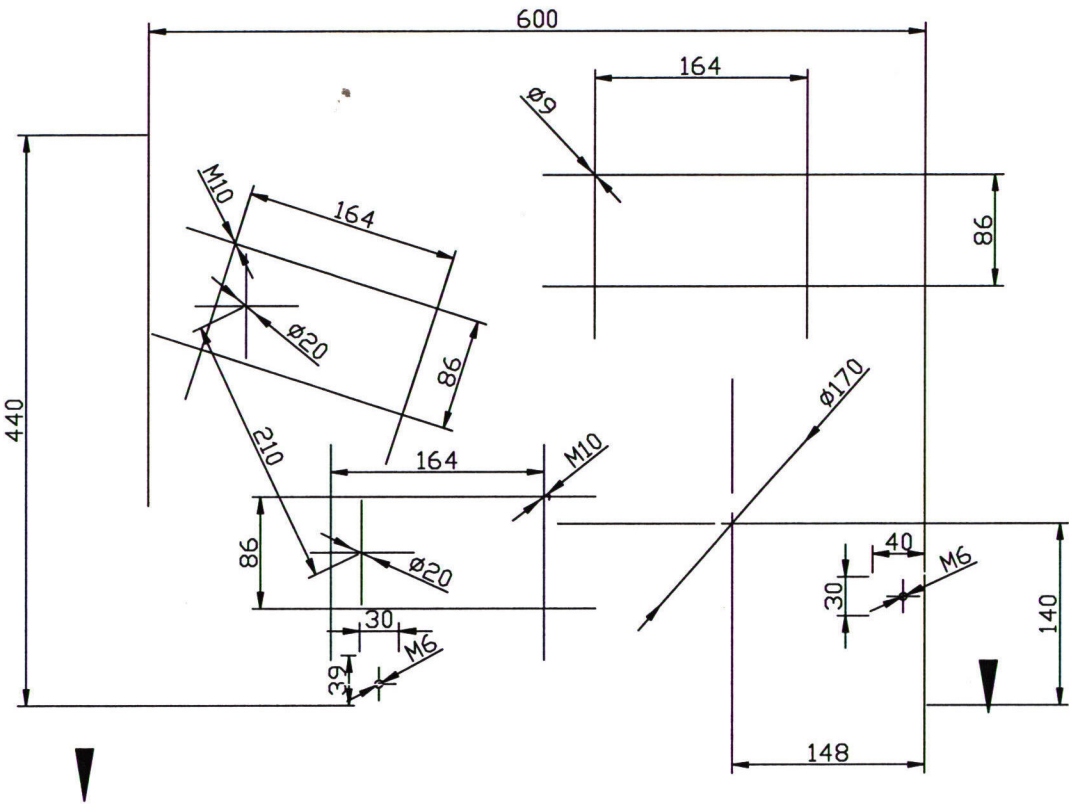
- 技术要求:
1. 锐角倒钝, 未注倒角C1
  2. 未注形状公差应符合GB 1184-H的要求。
  3. 未注尺寸公差应符合GB/T 1804-M的要求



						机械马			地轮底板-06
标记	数量	分区	更改文件号	姓名	日期	阶段标记	重量(Kg)	比例	JXM-GG-204
设计			材料	Q235A					
			数量	1				1:5	
审核			批准						中艺建筑装饰有限公司
工艺			批准日期			总 张, 第 张			



其余  $\nabla 6.3$



**竣工图**

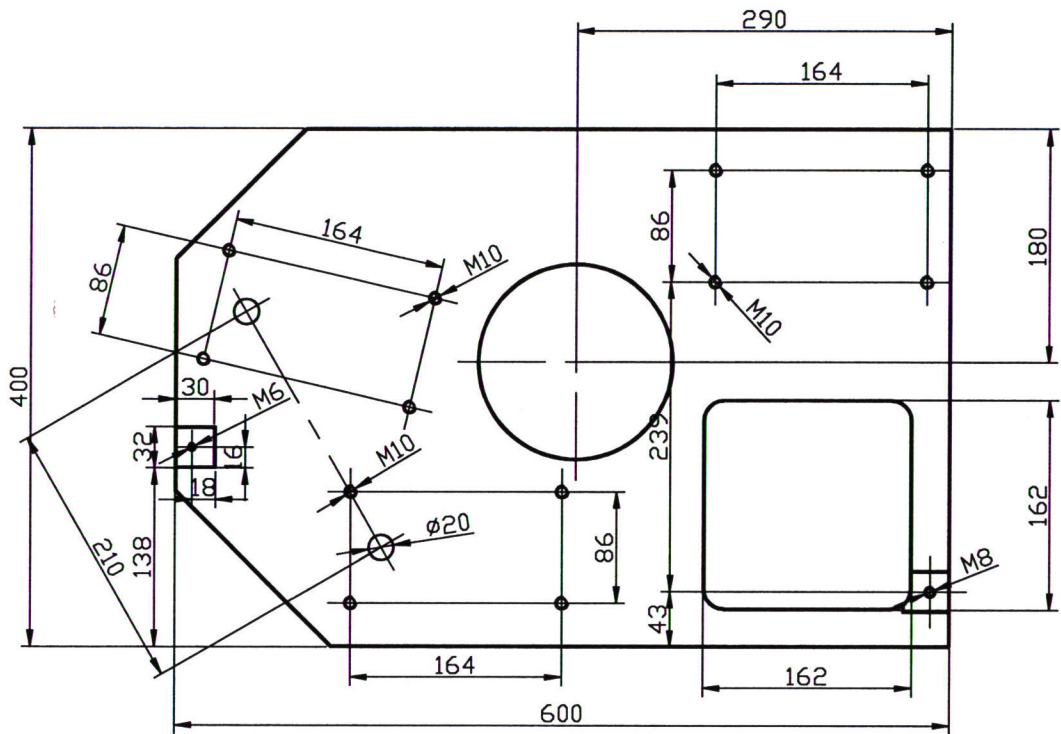
施工单位	中艺建筑装饰有限公司		
编制人	李刘峰	审核人	陈华安
技术负责人	徐帆	编制日期	2017.6
监理单位			
总 监			

- 技术要求:
- 1. 锐角倒钝, 未注倒角C1
  - 2. 未注形状公差应符合GB1184-H的要求。
  - 3. 未注尺寸公差应符合GB/T1804-M的要求

						机械马		地轮底板-07	
标记	数量	分区	更改文件号	签名	日期	阶段标记	重量(Kg)	比例	JXM-GG-205
设计			材料	Q235A					
			数量	1				1:5	
审核			批准						中艺建筑装饰有限公司
工艺			批准日期			总 张, 第 张			



其余 6.3



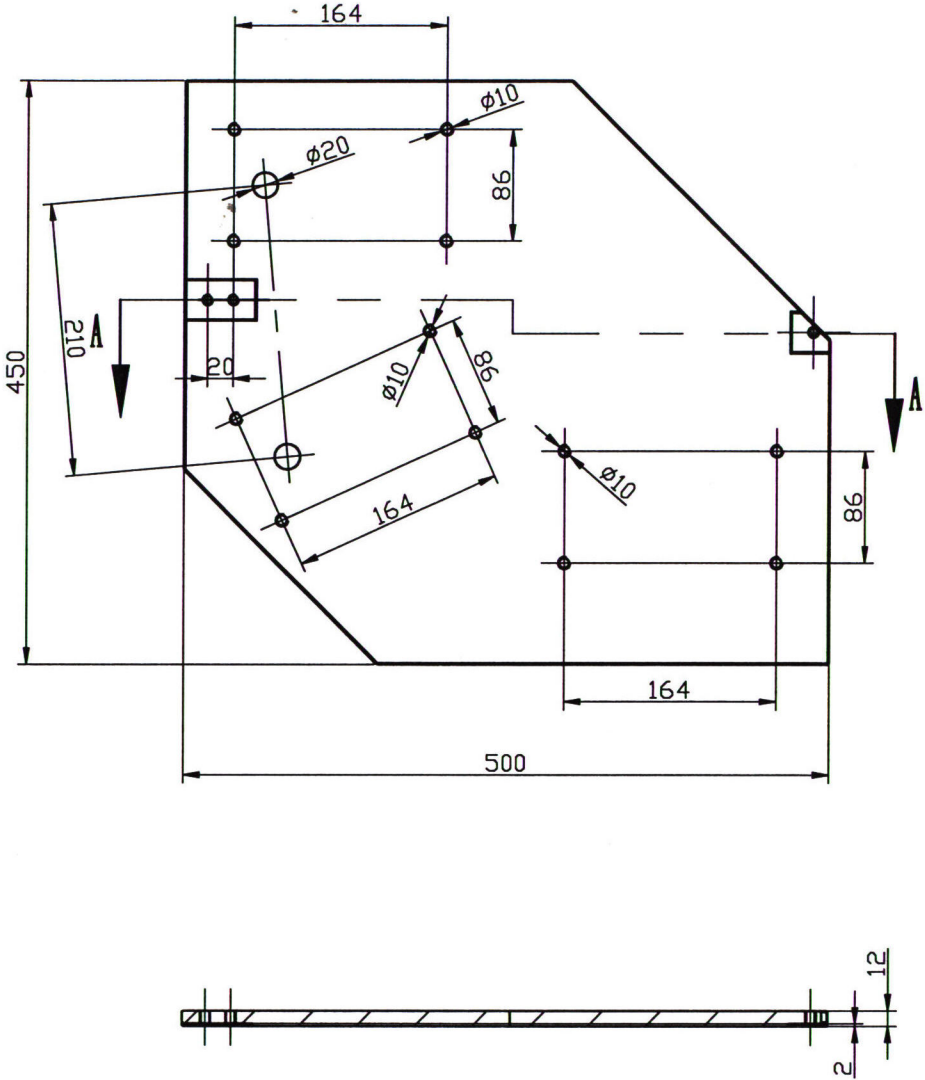
- 技术要求:
- 1. 锐角倒钝, 未注倒角C1
  - 2. 未注形状公差应符合GB1184-H的要求。
  - 3. 未注尺寸公差应符合GB/T1804-M的要求

竣工图

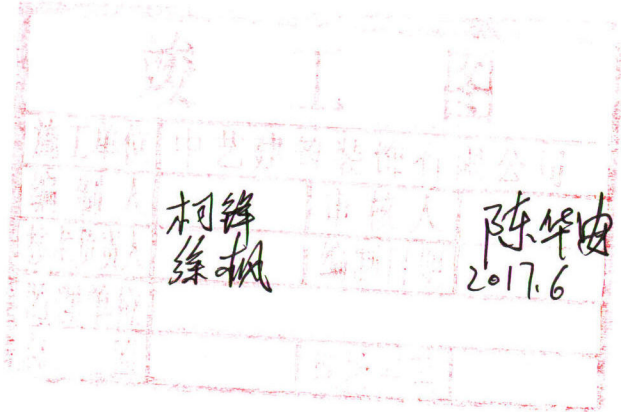
施工单位	中艺建筑装饰有限公司		
编制人	杨锦	审核人	陈华培
技术负责人	陈华培	编制日期	2017.6
监理单位			
总			

				机械马		地轮底板-09
标记	数量	分	更改文件号	姓名	日期	
设计			材料	Q235A		数量
			数量	1		
审核			批准			
工艺			批准日期			
				数量(Kg)	比例	JXM-GG-206
				1:5		中艺建筑装饰有限公司
				总 张, 第 张		





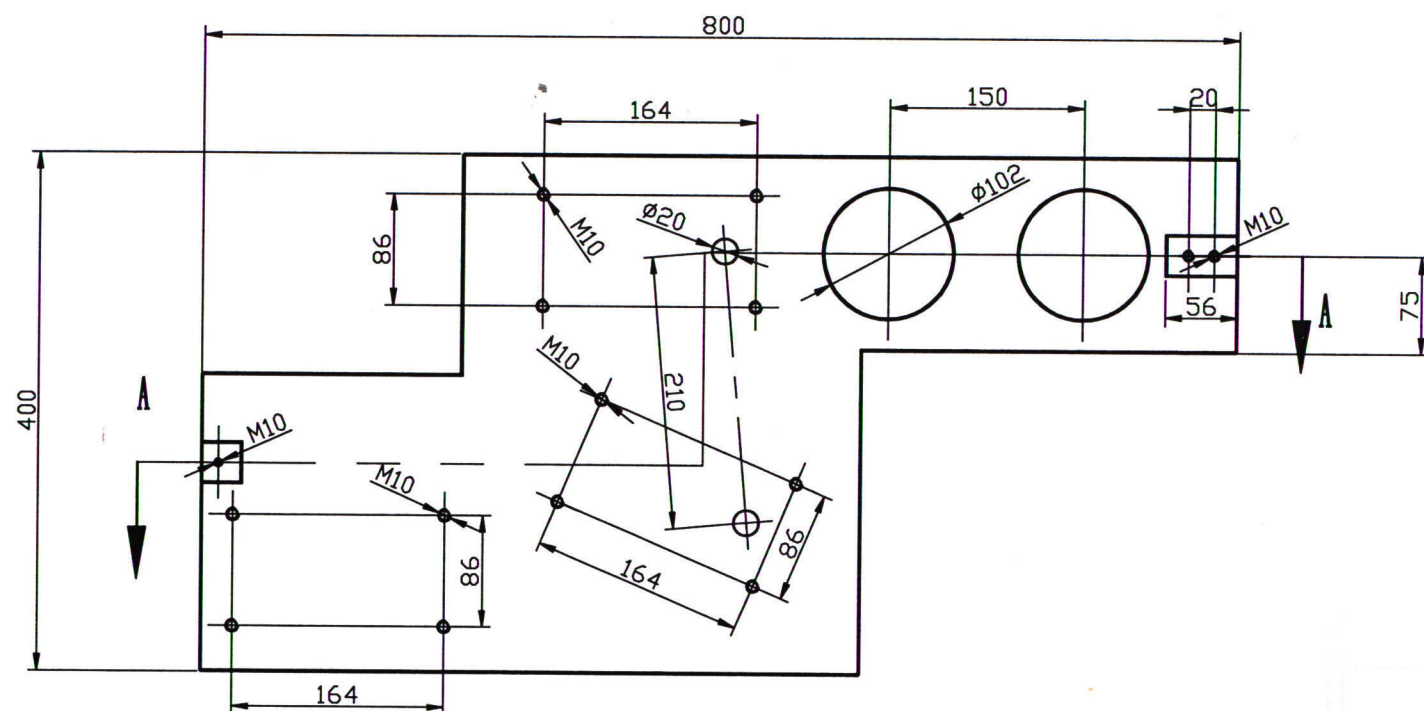
其余 6.3



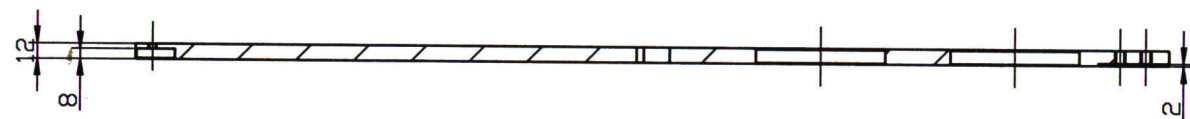
- 技术要求:
- 1. 锐角倒钝, 未注倒角C1
  - 2. 未注形状公差应符合GB1184-H的要求。
  - 3. 未注尺寸公差应符合GB/T1804-M的要求

机械马						地轮底板-10	
标记	数量	分区	更改文件号	姓名	日期	阶段标记	重量(Kg)
设计			材料	Q235A		比例	JXM-GG-207
审核			数量	1		1:5	中艺建筑装饰有限公司
工艺			批准日期			总 张, 第 张	





SECTION A-A



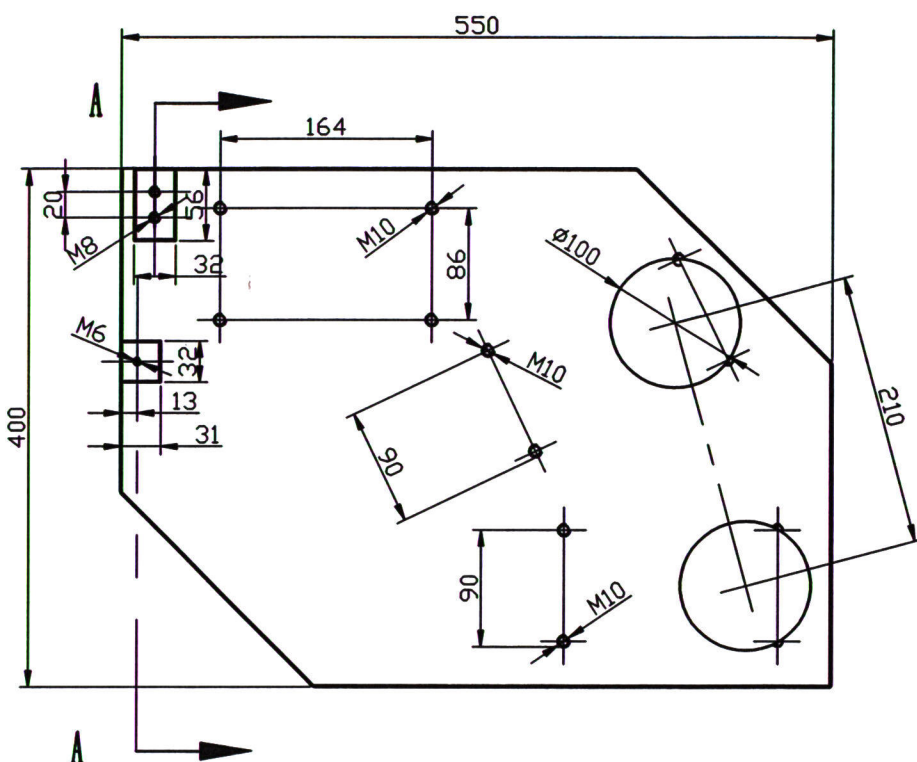
技术要求:

1. 锐角倒钝, 未注倒角C1
2. 未注形状公差应符合GB1184-H的要求。
3. 未注尺寸公差应符合GB/T1804-M的要求

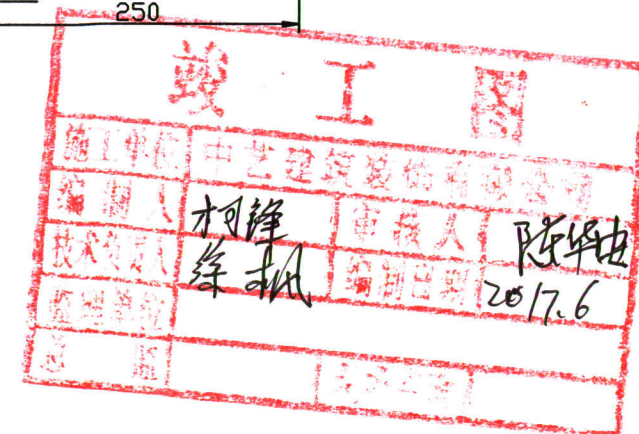
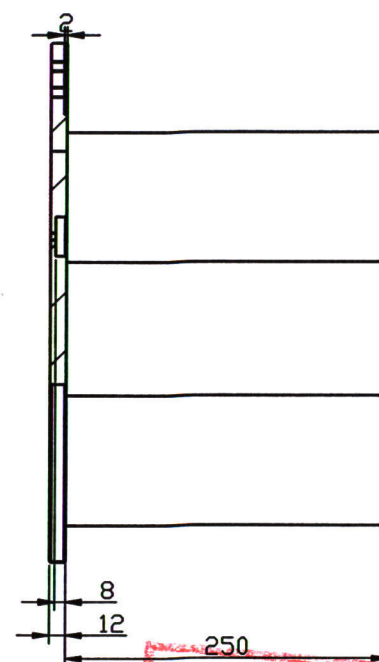
竣工图			
施工单位	中艺建筑装饰有限公司		
编制人	柯锋	审核人	陈华波
技术负责人	徐枫	编制日期	2017.6
监理单位			
总 监			

机械马				地轮底板-11	
标记	数量	分区	更改文件号	姓名	日期
设计			材料	Q235A	
			数量	1	
审核			批准		
工艺			批准日期		
				图 数, 第 数	1:5
				中艺建筑装饰有限公司	





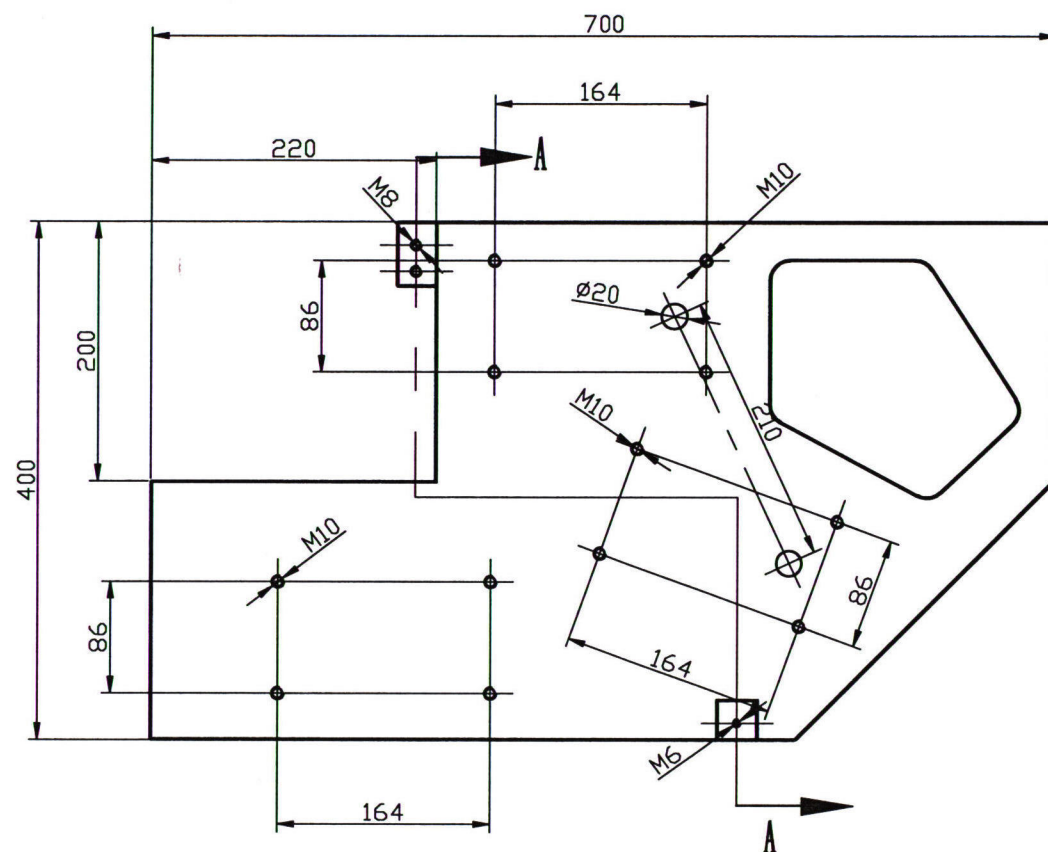
SECTION A-A



- 技术要求:
1. 锐角倒钝, 未注倒角C1
  2. 未注形状公差应符合GB1184-H的要求。
  3. 未注尺寸公差应符合GB/T1804-M的要求

						机械马			地轮底板-12
标记	数量	分区	更改文件号	姓名	日期	阶段标记	重量(Kg)	比例	JXM-GG-209
设计			材料	Q235A					
			数量	1					
审核			批准					1:5	中艺建筑装饰有限公司
工艺			批准日期			总张数	第张		

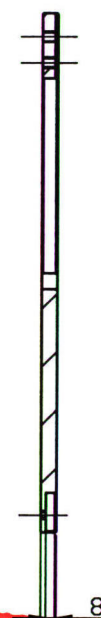




技术要求:

1. 锐角倒钝, 未注倒角C1
2. 未注形状公差应符合GB 1184-H的要求。
3. 未注尺寸公差应符合GB/T 1804-M的要求

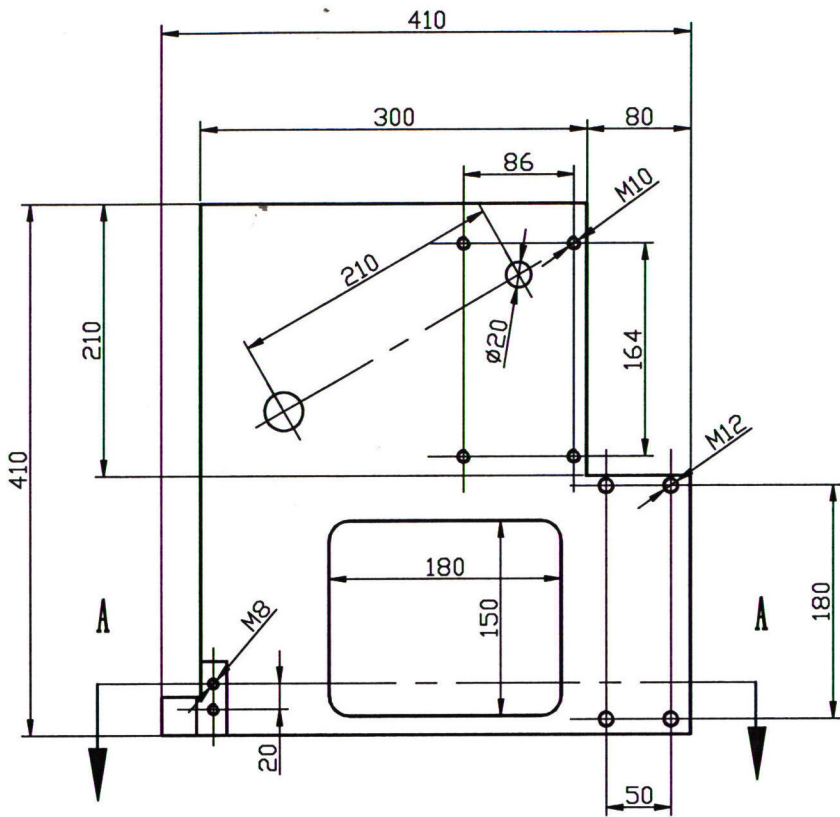
SECTION A-A



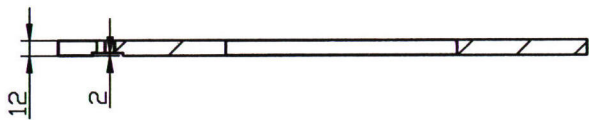
竣工图			
施工单位	申艺建筑装饰有限公司		
编制人	柯峰	审核人	陈华
技术负责人	徐帆	编制日期	2017.6
监理单位			

机械马						地轮底板-13	
标记	数量	分区	更改文件号	姓名	日期		
设计			材料	Q235A		数量	1
审核			批准			比例	1:5
工艺			批准日期			中艺建筑装饰有限公司	

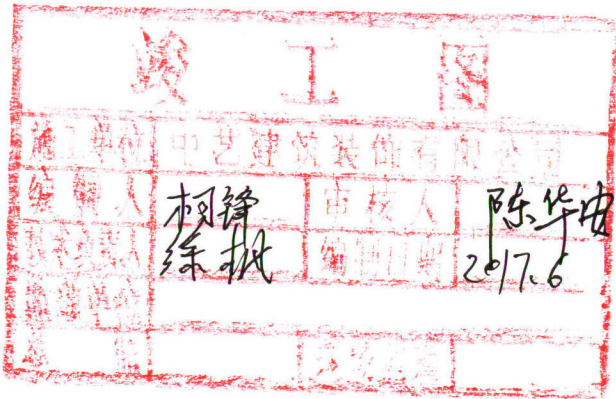




SECTION A-A



- 技术要求:
- 1. 锐角倒钝, 未注倒角C1
  - 2. 未注形状公差应符合GB1184-H的要求。
  - 3. 未注尺寸公差应符合GB/T1804-M的要求



机械马				地轮底板-08			
标记	数量	分区	更改文件号	签名	日期	阶段标记	重量(Kg)
设计			材料	Q235A		数量	1
审核			批准			比例	1:5
工艺			批准日期			总张数, 第几张	中艺建筑装饰有限公司

6.3  
余



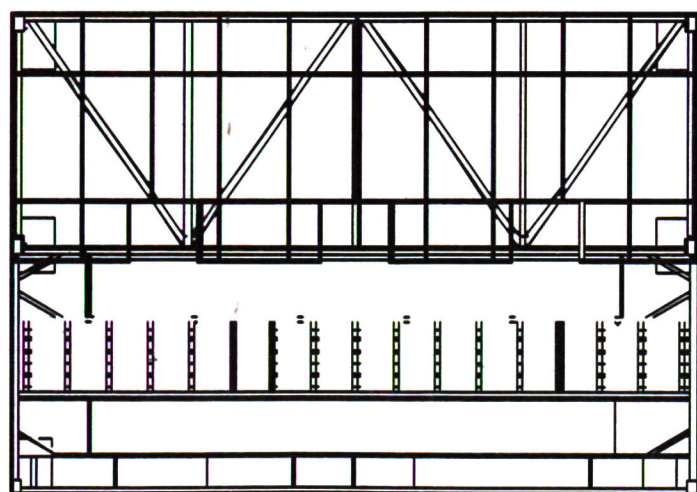
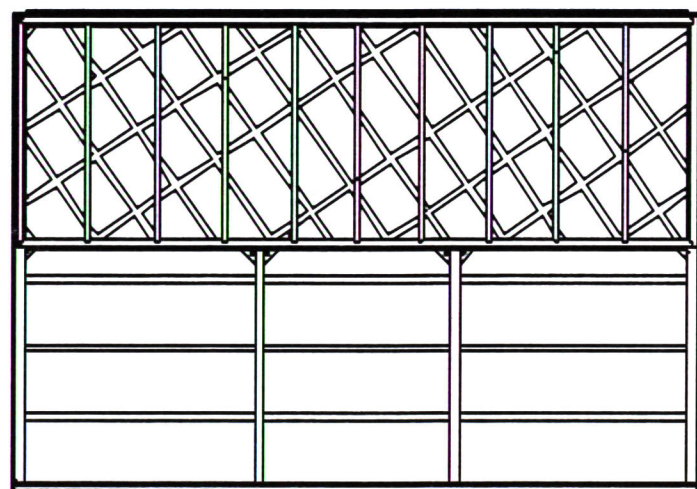
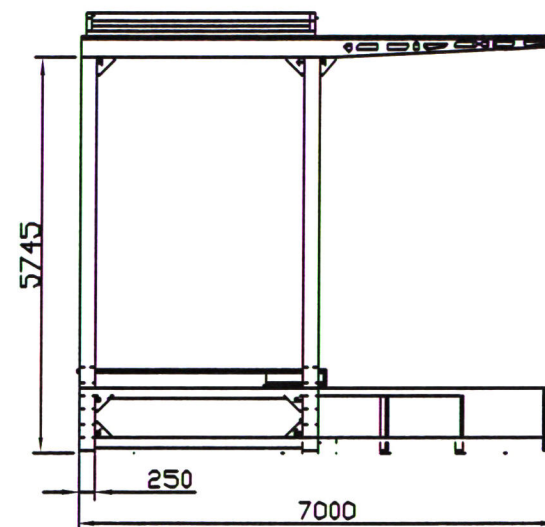
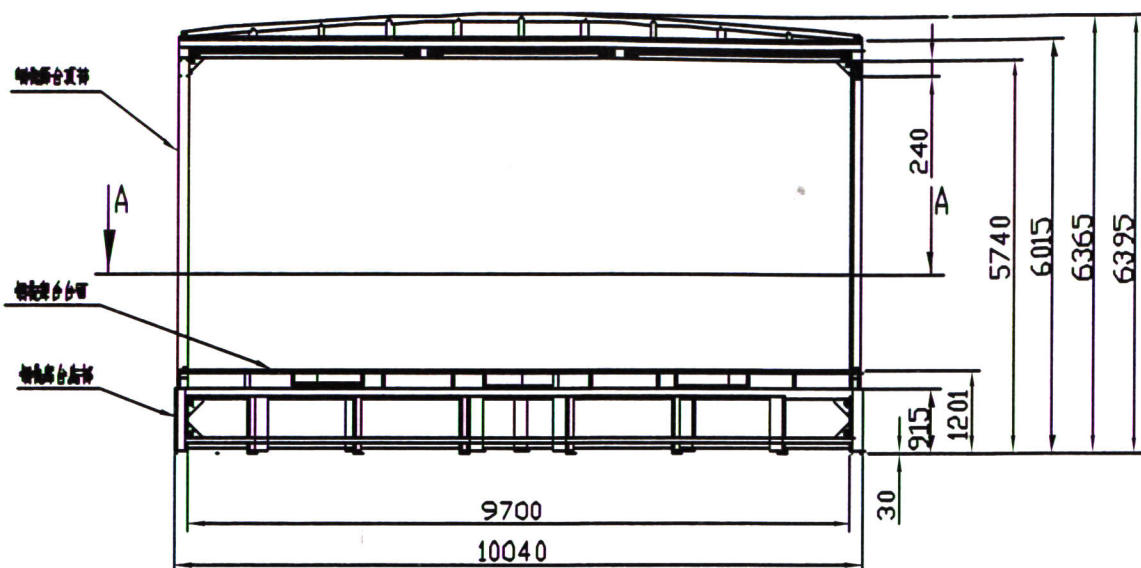
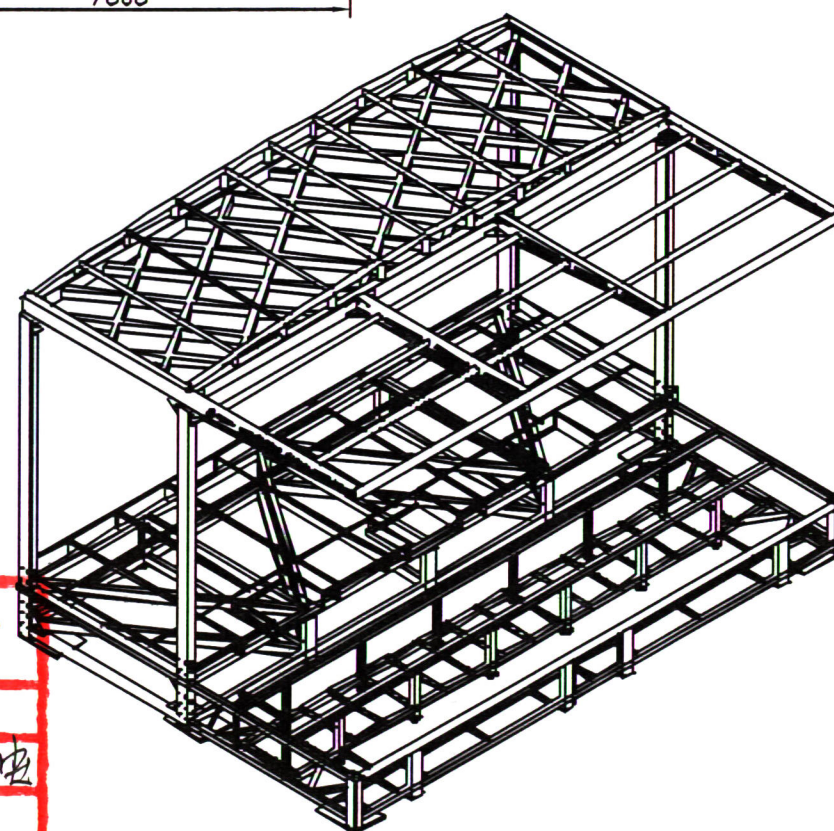


图 A-A



## 竣工图

施工单位 中艺建筑装饰有限公司  
 编制人 李月锋 审核人 陈华忠  
 技术负责人 徐斌 编制日期 2017.6  
 监理单位  
 总监

标记	数量	分区	更改文件号	签名	日期	舞台钢构总图		
设计			材料	Q235B		阶段标记	重量(Kg)	比例
			数量	1				1:1
审核			批准					
工艺			批准日期			总张, 第张		

舞台钢构总图

XY1601-G01-00-00



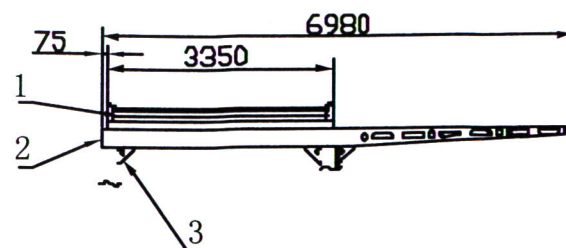
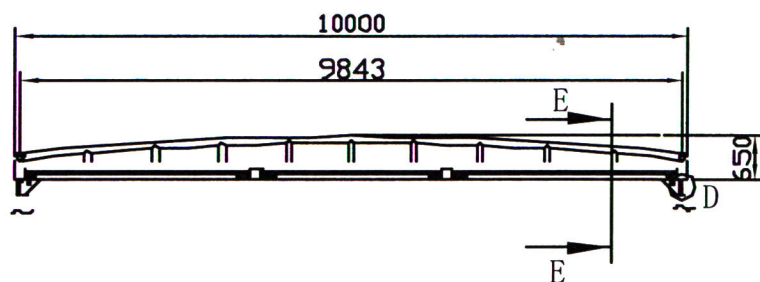
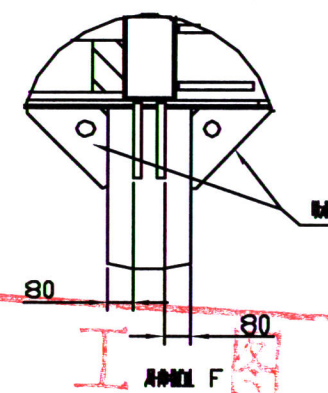
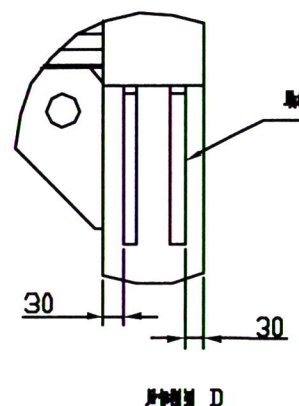
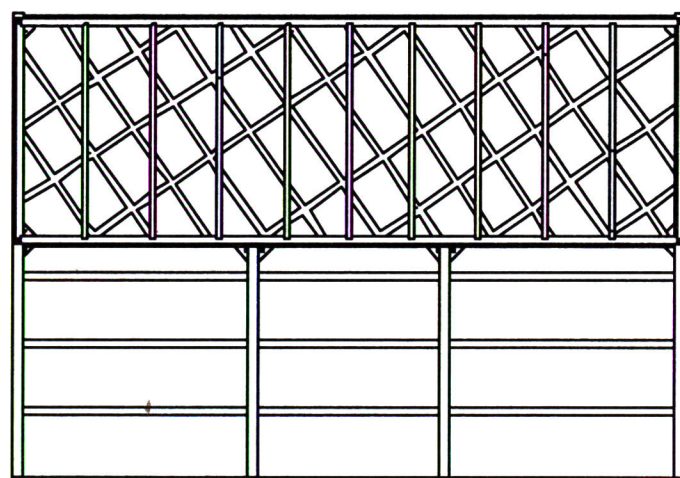


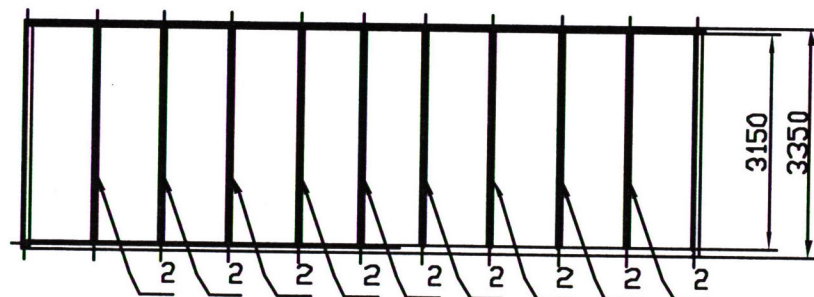
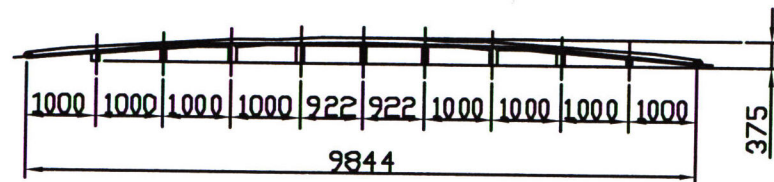
图 E-E



竣工图	
施工单位	中艺建筑装饰有限公司
编制人	柯锋
技术负责人	陈华
监理单位	2017.6

3	顶板								XY1601-S01-01-02-03
2	舞台顶板								XY1601-S01-01-02
1	舞台顶板								XY1601-S01-01-01
序号	名称	规格	单位	数量	备注				
标记	数量	分区	更改文件号	套名	日期	钢构舞台顶部			
设计			材料	Q235B					
审核			数量			阶段标记	重量(Kg)	比例	XY1601-S01-01-00
工艺			批准					1:1	
			批准日期			总张	第张	图号	





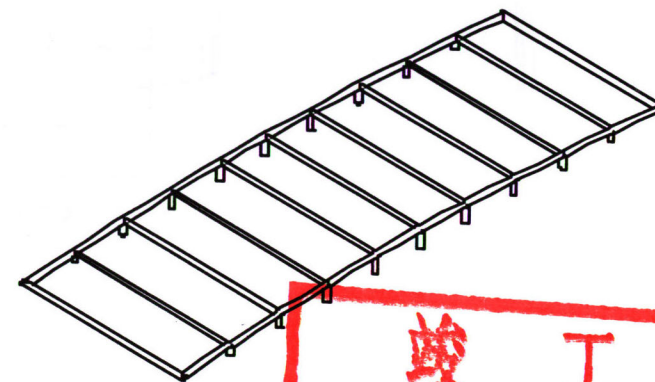
名称: 弧形结构  
材料: 1. 镀锌管  
2. 镀锌板  
数量: 1 件

Ø 4"-5t  
Ø 3"-4t

备注:  
1. 镀锌管规格:  
2. 镀锌板规格:

Ø 4"-5t 镀锌管规格: 规格 2"-电刷

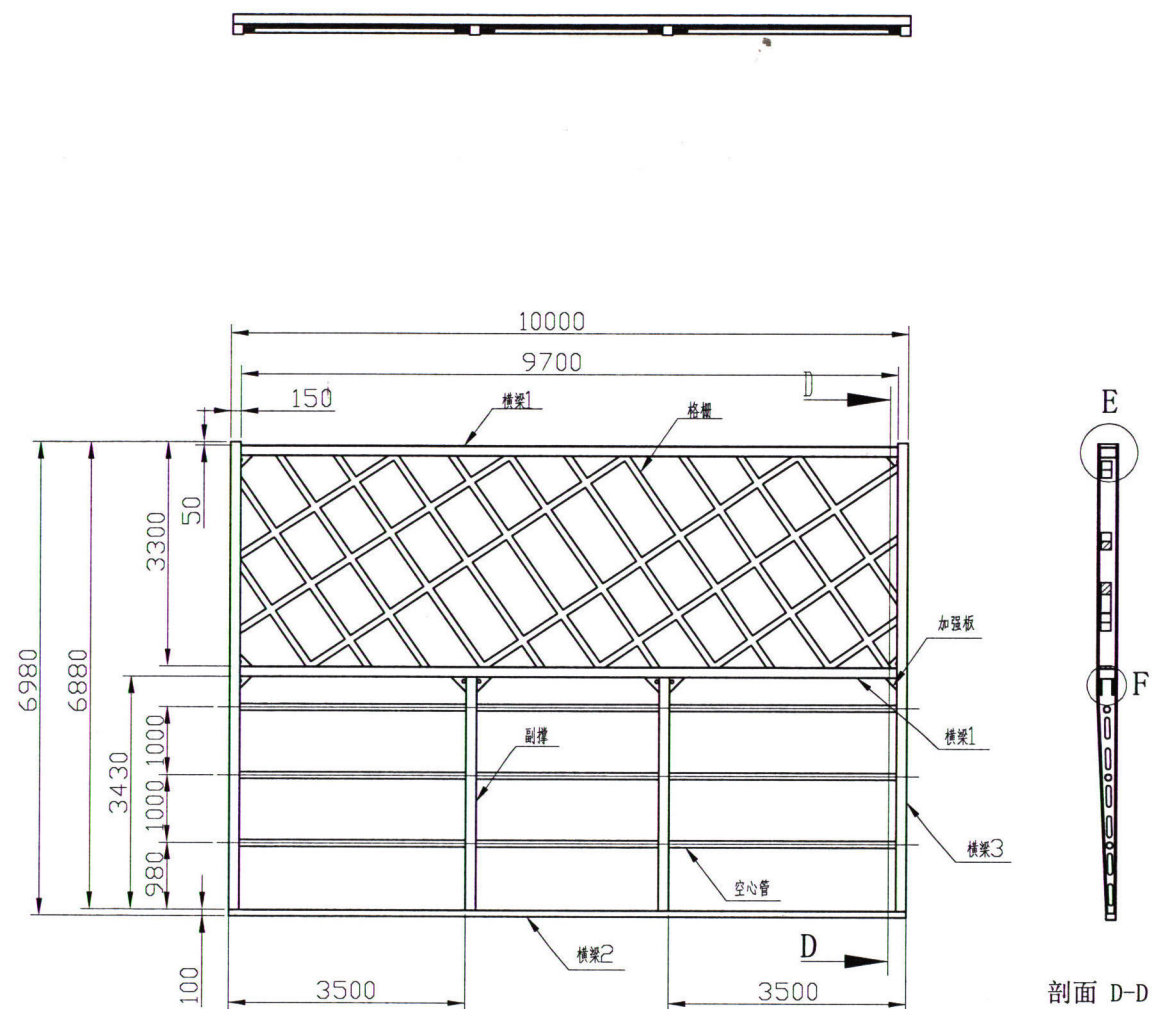
Ø 3"-4t 镀锌管规格:



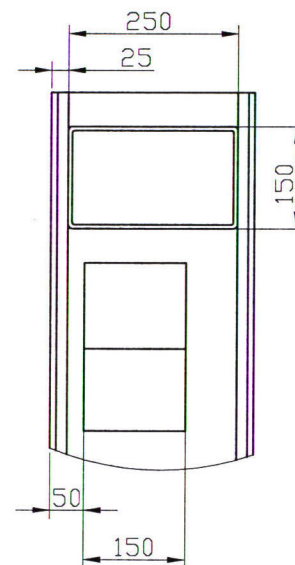
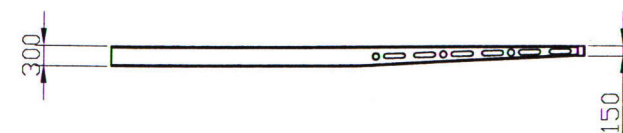
竣工图			
施工单位	中艺建筑装饰有限公司		
编制人	柯锋	审核人	陈华波
技术负责人	陈华波	编制日期	2017.6
监理单位			
总 监			

标记	数量	分区	更改文件号	签名	日期	弧形结构		
设计			材料	Q235B		阶段标记	重量(Kg)	比例
			数量	1				1:1
审核			批准					
工艺			批准日期			总 张, 第 张	⊕	
						XY1601-S01-01-01		

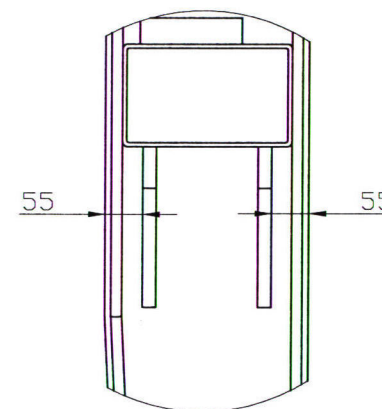




剖面 D-D

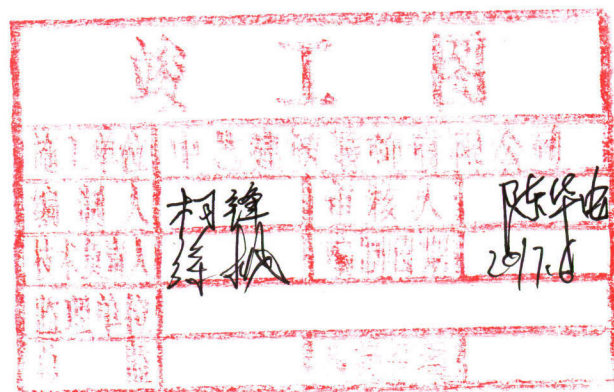


局部视图 E  
比例 1 : 10



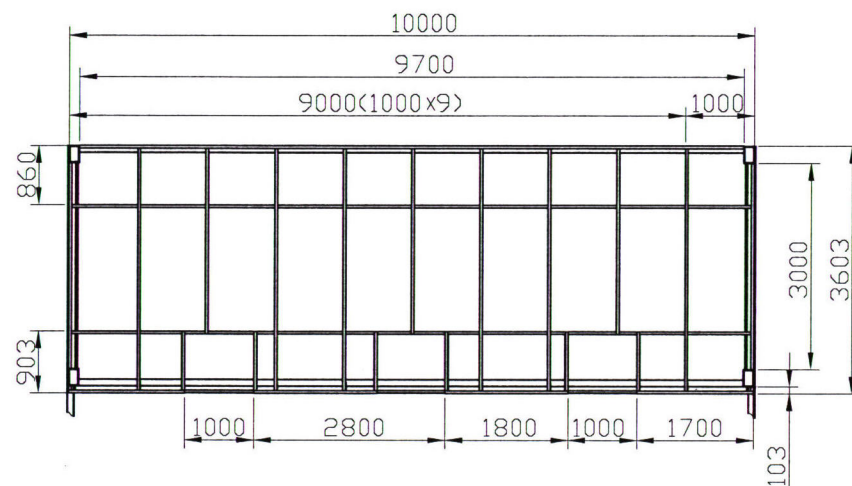
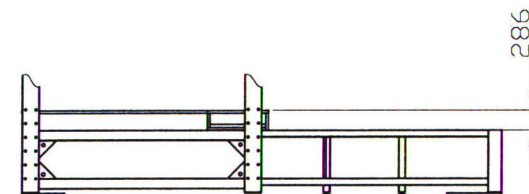
局部视图 F  
比例 1 : 10

- 技术要求:
1. 所有焊接均满焊, 焊接处打磨平整;
  2. 钢构焊接保证图中尺寸, 列表中标为下料尺寸;



7	盖板	L250xW250x20t	13	Q235B	详见图S01-01-02-03
6	格构	L9845xW3100(分肢50x100x5t)	12	Q235B	详见图S01-01-02-04
5	空心管	L10000x4"x5t	11	镀锌管	
4	副撑	H型钢3450x300x150	10	Q235B	详见图S01-01-02-02
3	横梁3	H型钢7000x300x150	2	Q235B	详见图S01-01-02-01
2	横梁2	H型钢10000x200x100x6t	9	Q235B	
1	横梁1	H型钢9845x250x150x6t	8	Q235B	
序号	名称	型号	数量	材料	备注
舞台钢构顶部结构					
设计	处数	分区	更改文件号	签名	日期
设计			材料	Q235B	
			数量	1	
审核			批准		
工艺			批准日期		
			阶段标记	重量(Kg)	比例
					XY1601-S01-01-02
					1:1
			总张, 第张	⊕	



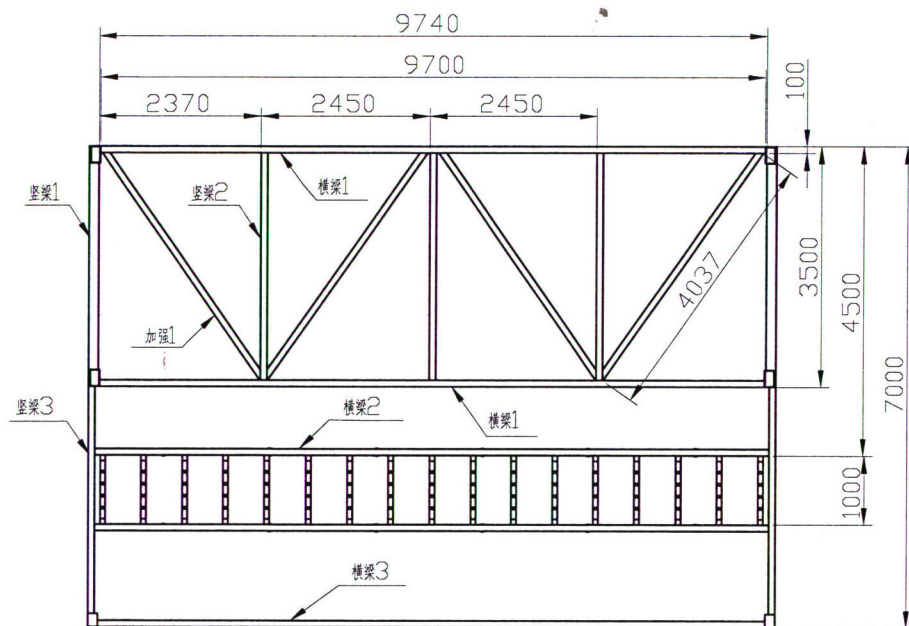
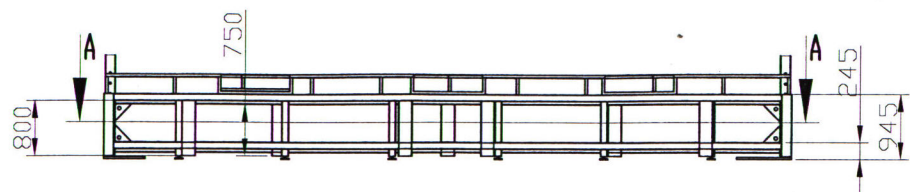


名称: 舞台台面骨架  
材料: Q235B 角钢40x40x3t  
数量: 1套

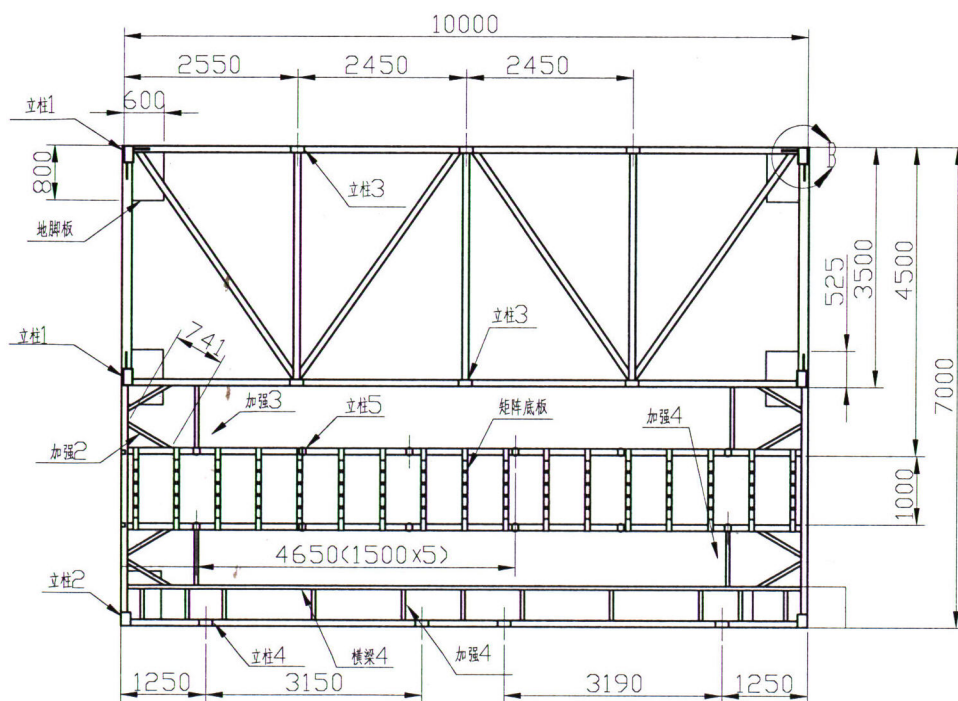
竣工图			
施工单位	中艺建筑装饰有限公司		
编制人	柯锋	审核人	陈华波
技术负责人	陈利	编制日期	2017.6
监理单位			
总监	现场监理		

						钢构舞台台面		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	日期			
设计			材料	Q235B		阶段标记	重量(Kg)	比例
			数量	1				1:1
审核			批准					
工艺			批准日期			总 张, 第 张	⊕ □	

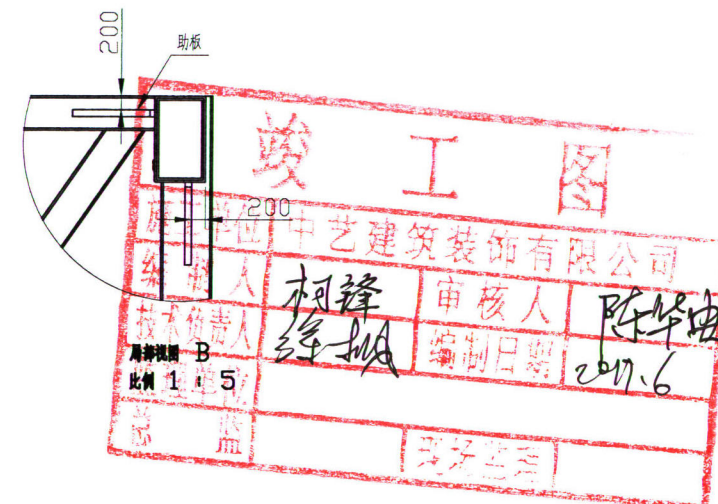
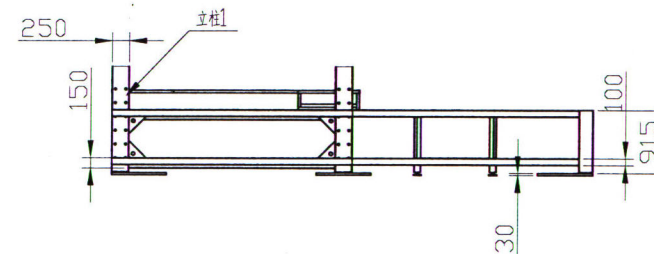




上层



剖面 A-A (下脚)

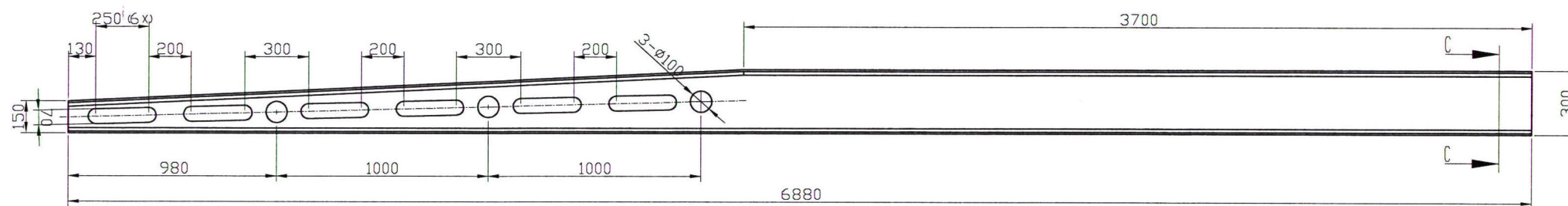


20	地脚板	800x600x30t	6件	Q235B	详见XY1601-S01-02-05
19	矩阵底板	1200x80x40x4t	17件	Q235B	详见XY1601-S01-02-04
18	助板	250x250x20t	12件	Q235B	详见XY1601-S01-01-02-03
17	底板	800x600x30t	6件	Q235B	
16	加强4	角钢 L 800x50x50x4t	2支	Q235B	
15	加强3	角钢 L 900x50x50x4t	2支	Q235B	
14	加强2	角钢 L 741x50x50x4t	8支	Q235B	
13	加强1	角钢 L 4040x150x100x6t	8支	Q235B	
12	横梁4	角钢 L 9800x50x50x4t	1支	Q235B	
11	横梁3	角钢 L 9700x100x100x6t	2支	Q235B	
10	横梁2	角钢 L 9800x100x100x6t	4支	Q235B	
9	横梁1	角钢 L 9700x150x100x6t	4支	Q235B	
8	竖梁3	角钢 L 3200x150x100x6t	4支	Q235B	
7	竖梁2	角钢 L 3300x150x100x6t	6支	Q235B	
6	竖梁1	角钢 L 3000x150x100x6t	4支	Q235B	详见XY1601-S01-02-06
5	立柱5	L 800x100x100x6t	12支		详见XY1601-S01-02-03
4	立柱4	角钢 L 800x200x100x6t	4支	Q235B	
3	立柱3	角钢 L 750x200x100x6t	6支	Q235B	
2	立柱2	角钢 L 915x250x150x6t	2支	Q235B	详见XY1601-S01-02-02
1	立柱1	L 5715x250x150	4支		详见XY1601-S01-02-01

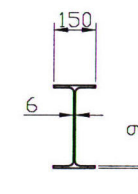
序号	名称	规格	数量	材料	备注
标记	处数	分区	更改文件号	签名	日期
设计			材料	Q235B	
			数量	1	
审核			批准		
工艺			批准日期		
				阶段标记	重量(Kg)
				比例	XY1601-S01-02-00
				1:1	
				总张, 第张	⊕ ⊖

舞台钢构底部

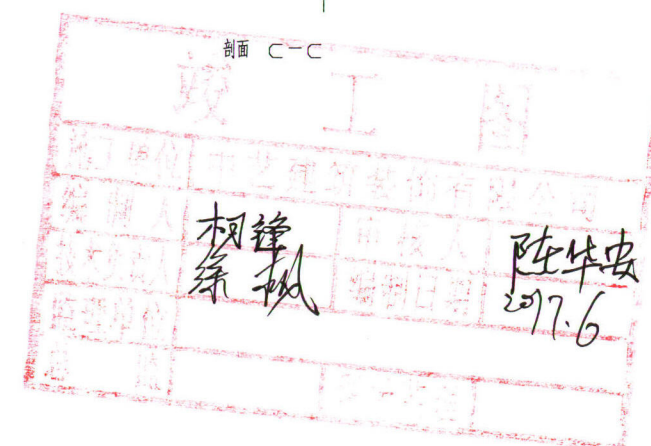




名称: 横梁3 (顶部H型钢)  
 材料: H型钢—Q235B  
 数量: 2 件

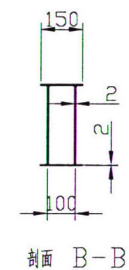
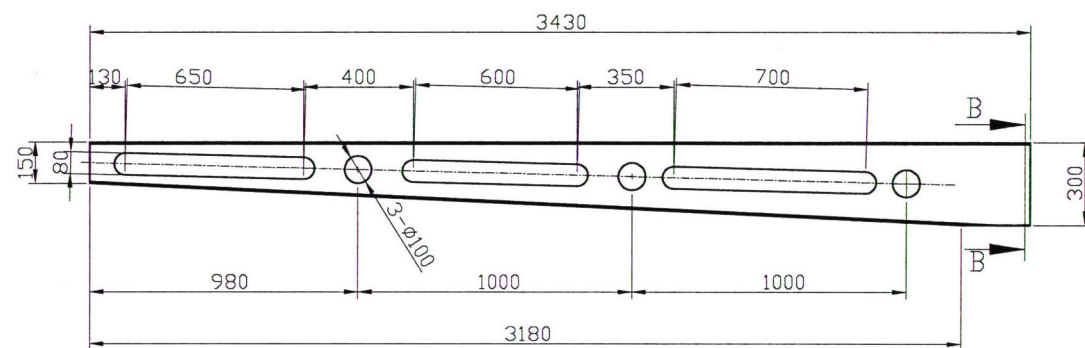


剖面 C-C



									顶部H型钢
标记	数量	分区	更改文件号	签名	日期	规格标记	重量(Kg)	比例	S01-01-02-04
设计			材料					1:10	
审核			批准						
工艺			批准日期			总 张, 第 张			



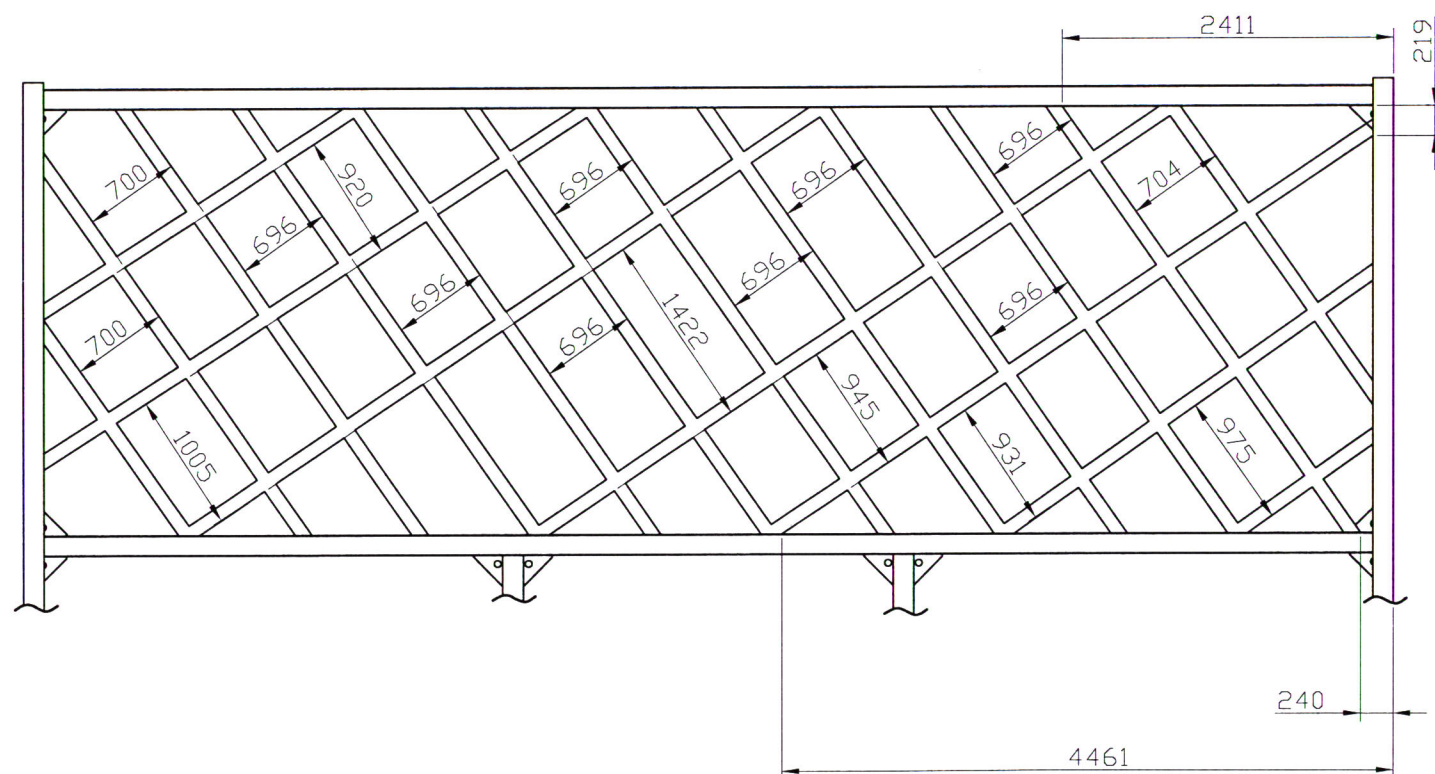


名称: 横梁3 (顶部H型钢)  
材料: H型钢—Q235B  
数量: 2 件

竣工图			
施工单位	中艺建筑装饰有限公司		
编制人	刘锋	审核人	陈华由
技术负责人	徐彬	编制日期	2017.6
监理单位			
总 监			

									顶部H型钢副撑
标记	数量	分区	更改文件号	签名	日期	阶段标记	重量(Kg)	比例	S01-01-02-02
设计			材料						
			数量						
审核			批准					1:10	
工艺			批准日期			总 张, 第 张			



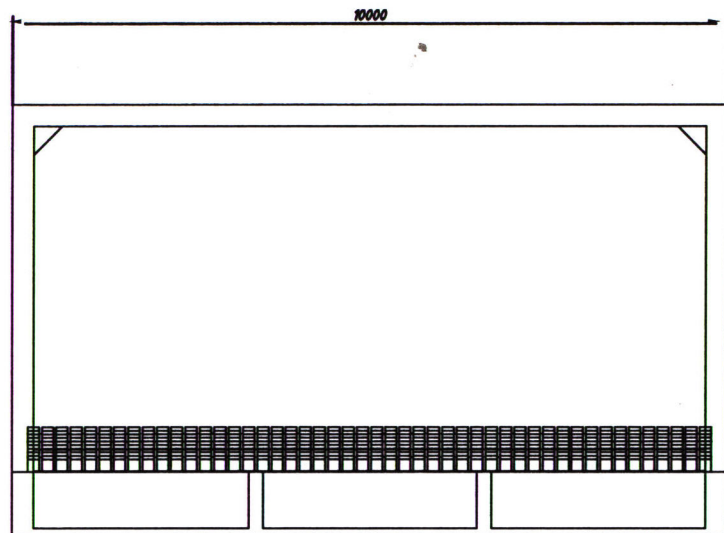


名称: 格栅  
材料: 方管 100x100x6.0t

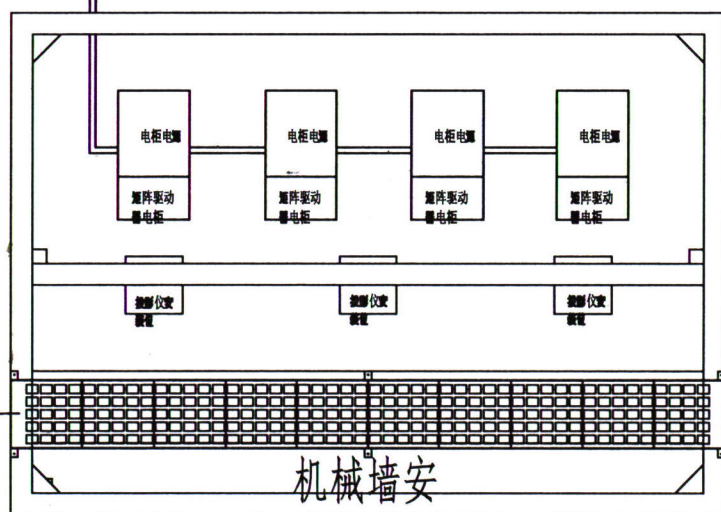
竣工图			
施工单位	中艺建筑装饰有限公司		
编制人	柯锋	审核人	陈华
技术负责人	徐帆	编制日期	2017.6
监理单位			
总 监			

						格栅		
标记	数量	分区	更改文件号	签名	日期	修改标记	重量(Kg)	比例
设计			材料					1:10
审核			数量					
工艺			批准					
			批准日期			总 张, 第 张		



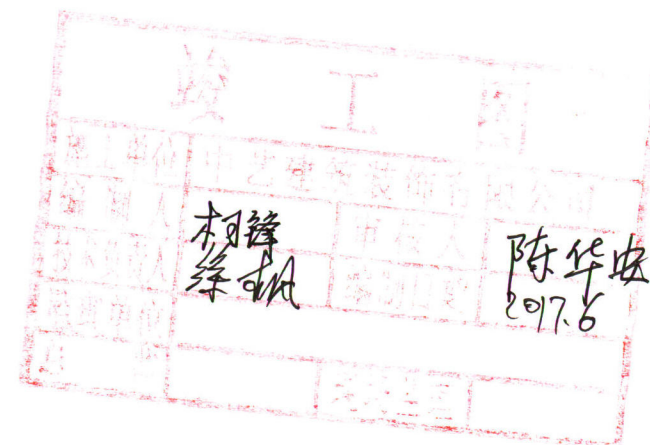
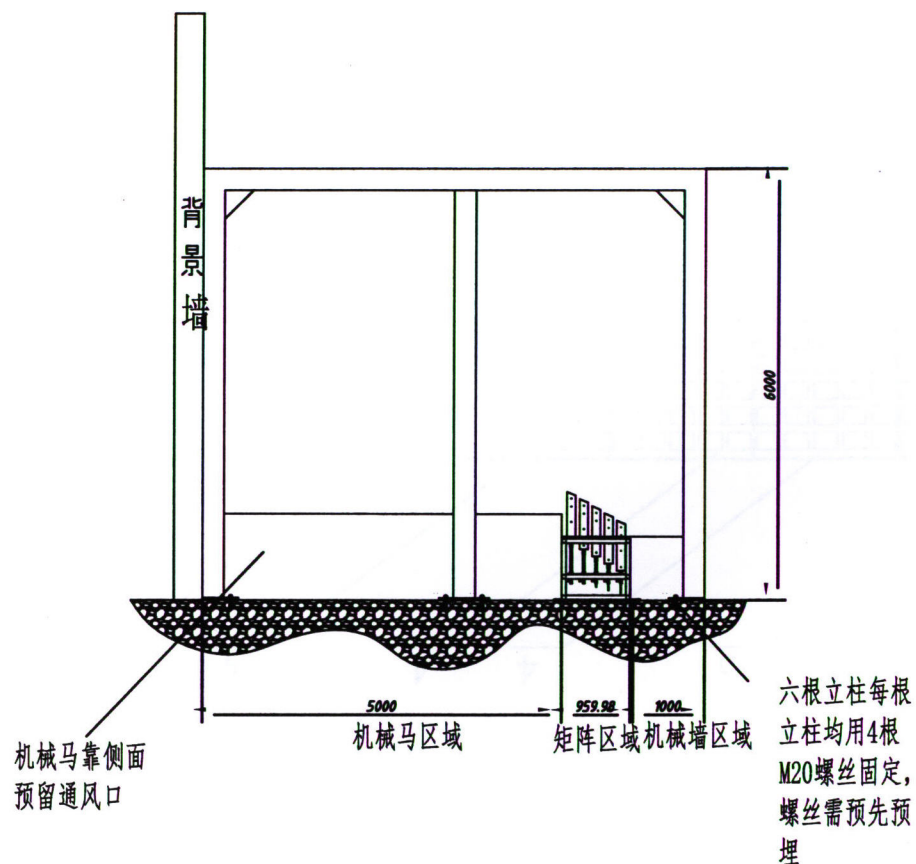


阵电源要预留总电源进线，底架下方电柜之间要有风道，保证电柜和电源散热良好



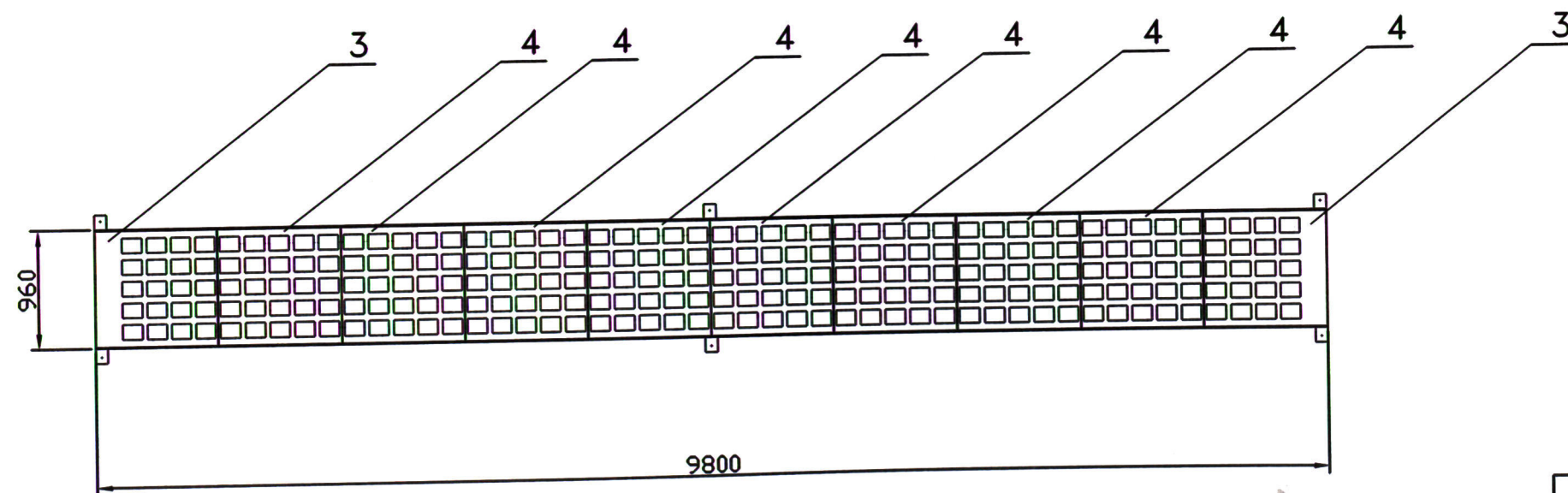
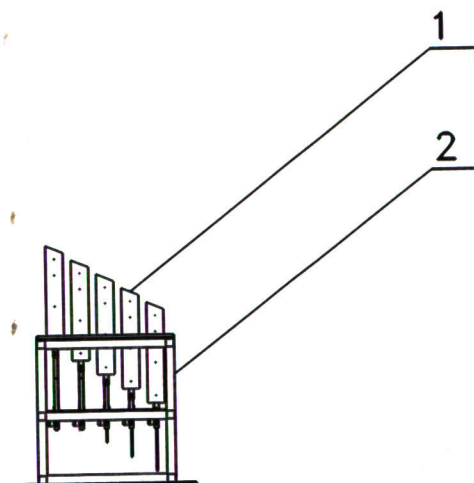
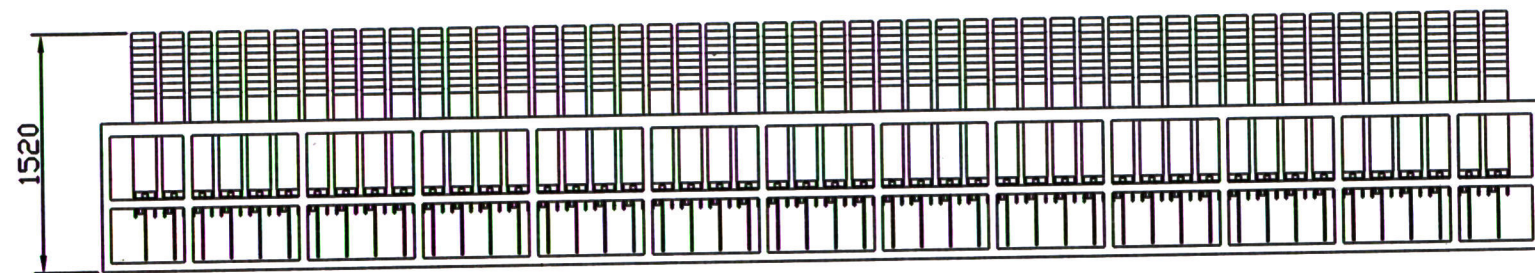
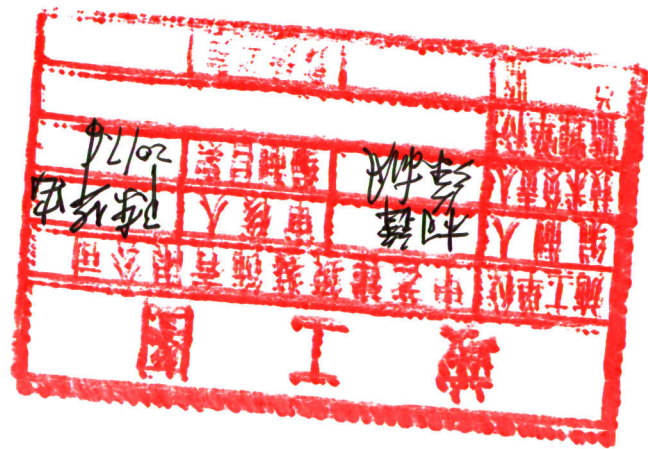
矩阵安装区域

机械墙安装区域



						安装基础图		
标记	数量	分区	更改文件号	姓名	日期	阶段标记	重量(Kg)	比例
设计			材料					JJZ-01-010
			数量	1				1:50
审核			批准					
工艺			批准日期			总 数, 第 数		

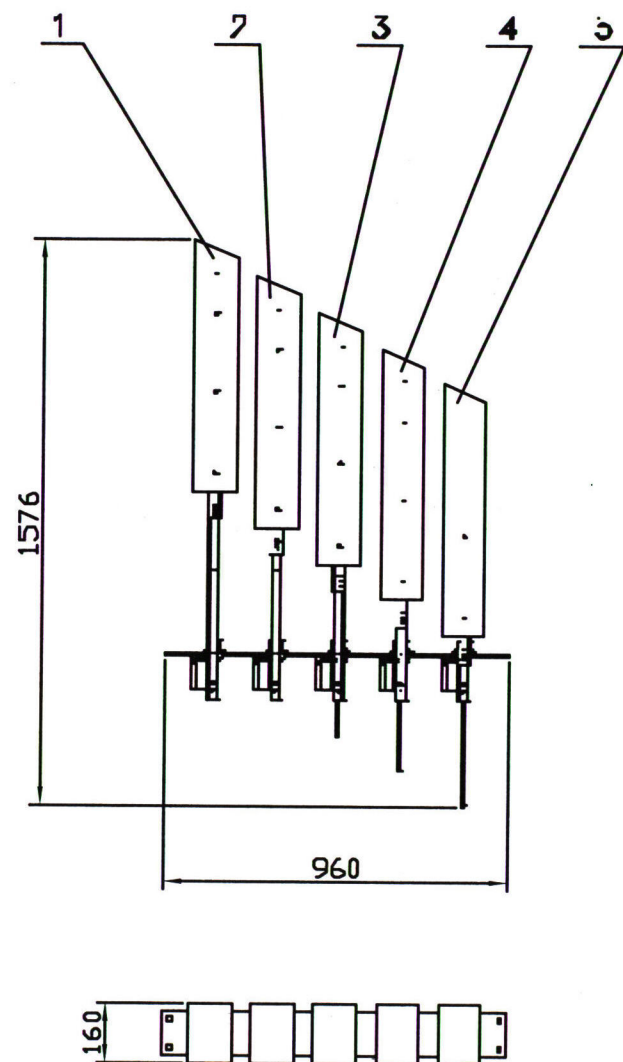




技术要求:  
1、零件在装配前必须清理和清洗干净,不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈蚀、切屑、油污、着色剂和灰尘等;  
2、装配前应对零、部件的主要配合尺寸,特别是过盈配合尺寸及相关精度进行复查。装配过程中零件不允许磕、碰、划伤和锈蚀;  
3、螺钉、螺栓和螺母紧固时,严禁打击或使用不合适的旋具和扳手;紧固后螺钉槽、螺母和螺钉、螺栓头部不得损坏;  
4、各旋转零件装配完成后应转动灵活,不得有卡滞现象。

4	JJZ-02-054	矩阵中间盖板	8	铝合金		
3	JJZ-02-053	矩阵两侧盖板	2	铝合金		
2	JJZ-02-052	矩阵安装底座	1			
1	JJZ-02-021	矩阵轴列装配	48			
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	备注
矩阵总装						
标记	数量	分区	更改文件号	签名	日期	
设计			材料			阶段标记
审核			数量	1		重量(Kg)
工艺			批准			比例
			批准日期			1:50
			总张数	第 张		JJZ-02-020
						中艺建筑装饰有限公司





技术要求:

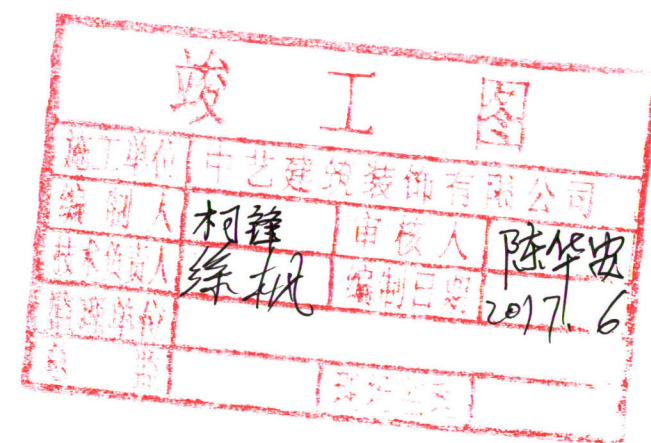
- 1、零件在装配前必须清理和清洗干净,不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈蚀、切屑、油污、着色剂和灰尘等。
- 2、装配前应对零、部件的主要配合尺寸,特别是过盈配合尺寸及相关精度进行复查。装配过程中零件不允许磕、碰、划伤和锈蚀。
- 3、螺钉、螺栓和螺母紧固时,严禁打击或使用不合适的旋具和扳手;紧固后螺钉槽、螺母和螺钉、螺栓头部不得损坏。
- 4、各旋转零件装配完成后应转动灵活,不得有卡滞现象。

竣工图			
施工单位	中艺建筑装饰有限公司		
编制人	柯锋	审核人	陈华康
技术负责人	陈华康	编制日期	2017.6
监理单位			
总 监			

5	JJZ-02-026	短杆系列第一层	1			
4	JJZ-02-025	短杆系列第二层	1			
3	JJZ-02-024	短杆系列第三层	1			
2	JJZ-02-023	短杆系列第四层	1			
1	JJZ-02-022	短杆系列第五层	1			

序号	代 号	名 称	数量	材 料	单件 总计		备 注
					重 量		
备注	数量	单位	更改文件号	签名	日期	短杆系列装配图	
设计			材料				
			重量	48		数量标注	姓 Kg
审核			重量			比例	JJZ-12-121
工艺			重量			1:20	
			重量			总 数 第 数	① ②

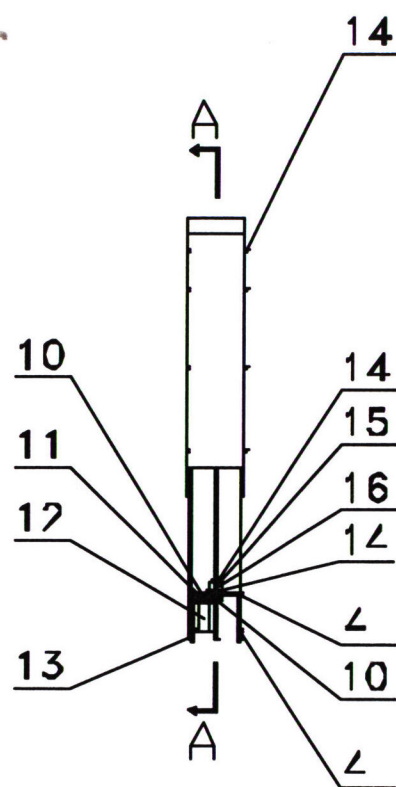




17	JJZ-02-047	步进马达减速机	3	6061合金		
16	JJZ-02-046	高扭矩行星减速机	1	6061合金		
15	JJZ-02-045	丝杆螺母	1	黄铜		8x14
14	JJZ-02-044	内六角螺栓螺母	16	GB/T7011		M4x12
13	JJZ-02-043	早期固定板	2	6061合金		
12	JJZ-02-042	电机	1			额定57系列
11	JJZ-02-041	同步带滑轮	1	橡胶		HTD-5080-10
10	JJZ-02-040	同步带轮	2	铝合金		HTD-5080-10-20
9	JJZ-02-039	皮带固定轴固定螺栓	1	45		
8	JJZ-02-038	摆杆球轴承	2	GB/T276-1994		61804
7	JJZ-02-037	摇杆	1	304不锈钢		8x14
6	JJZ-02-036	滚珠丝杆轴承固定座螺母	1	6061合金		
5	JJZ-02-035	大螺母	2	GB/T96-1985		ø3
4	JJZ-02-034	内六角螺栓带螺母	5	GB/T7011		M3x12
3	JJZ-02-033	铝杆固定螺母	2	304不锈钢		
2	JJZ-02-032	铝杆固定螺母	1	6061合金		
1	JJZ-02-031	铝杆固定螺母	1	45		
序号	代 号	名 称	数量	材 料	单件 尺寸 重 量	备 注
备注	数量	单位	更改代号	备注	日期	
设计			材料	数量Kg	比例	JJZ-12-122
			数量	48		
审核			数量		1:20	中艺建筑装饰有限公司
工艺			数量		1:20	

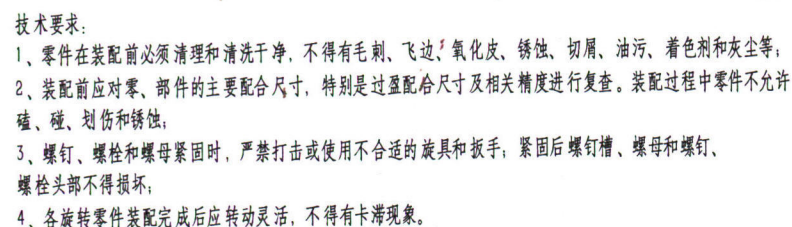
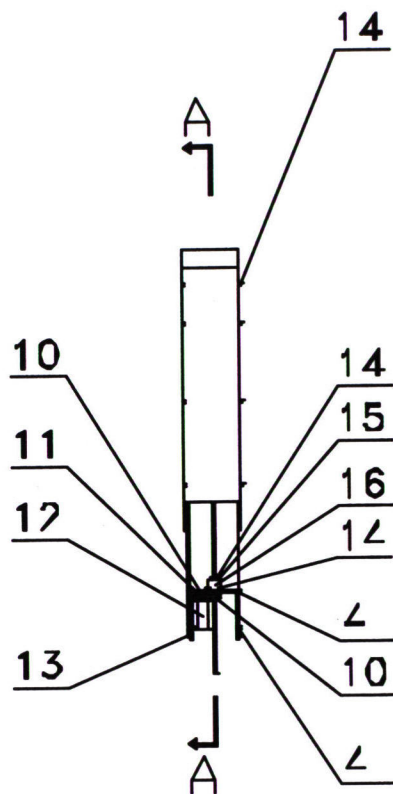
- 1、零件在装配前必须清理和清洗干净,不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈蚀、切屑、油污、着色剂和灰尘等。
- 2、装配前应对零、部件的主要配合尺寸,特别是过盈配合尺寸及相关精度进行复查。装配过程中零件不允许碰、碰、划伤和锈蚀。
- 3、螺钉、螺栓和螺母紧固时,严禁打击或使用不合适的旋具和扳手;紧固后螺钉槽、螺母和螺钉、螺栓头部不得损坏。
- 4、各旋转零件装配完成后应转动灵活,不得有卡滞现象。



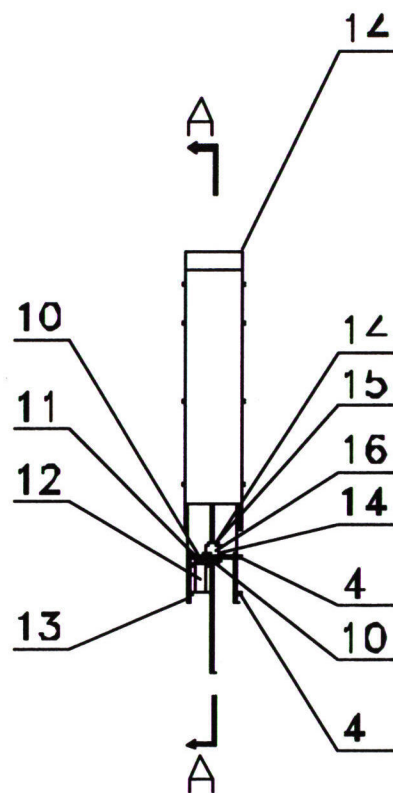


- 1、零件在装配前必须清理和清洗干净,不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈蚀、切屑、油污、着色剂和灰尘等;
- 2、装配前应对零、部件的主要配合尺寸,特别是过盈配合尺寸及相关精度进行复查。装配过程中零件不允许磕、碰、划伤和锈蚀;
- 3、螺钉、螺栓和螺母紧固时,严禁打击或使用不合适的旋具和扳手;紧固后螺钉槽、螺母和螺钉、螺栓头部不得损坏;
- 4、各旋转零件装配完成后应转动灵活,不得有卡滞现象。



131

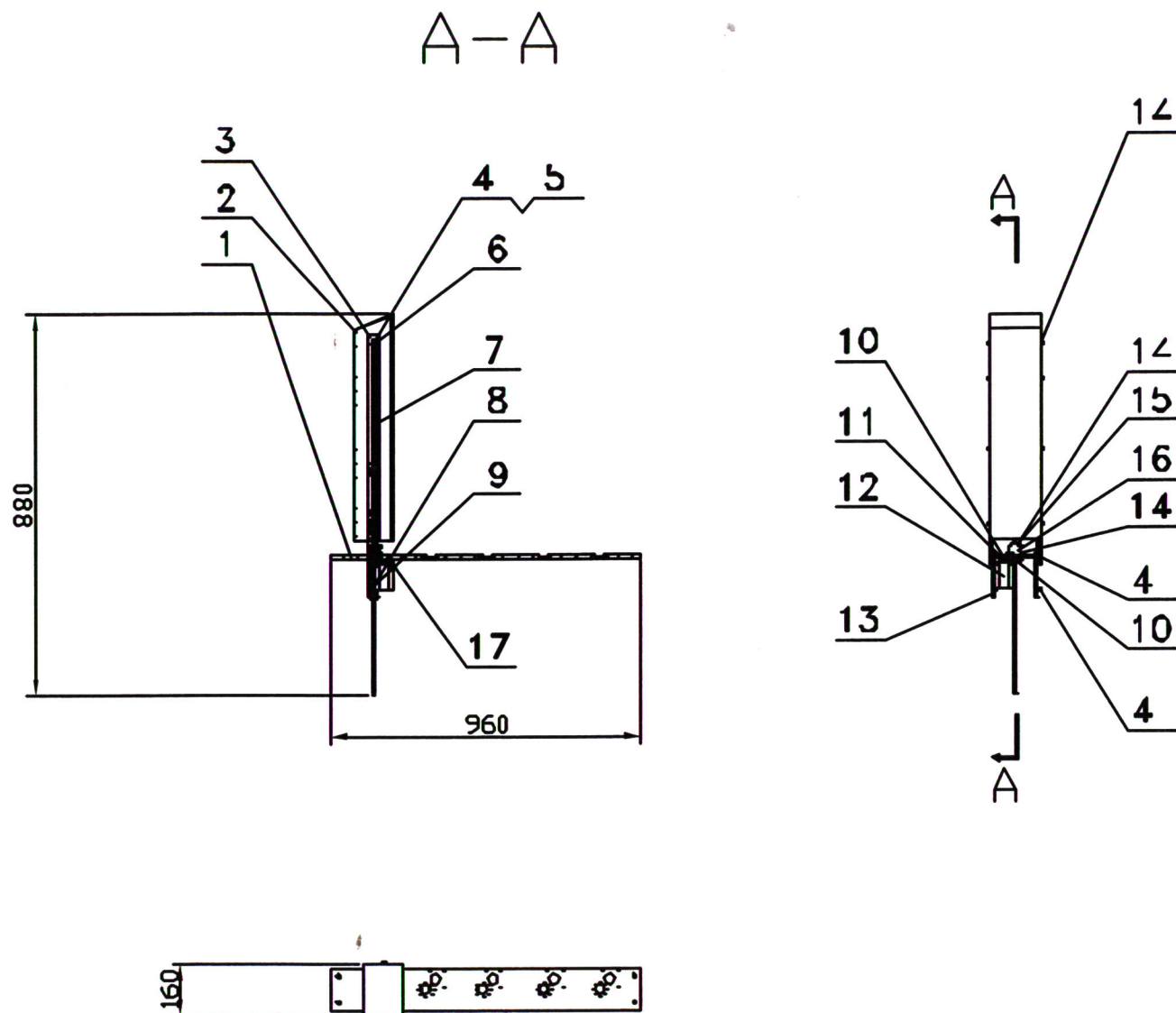




- 1、零件在装配前必须清理和清洗干净，不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈蚀、切屑、油污、着色剂和灰尘等；
- 2、装配前应对零、部件的主要配合尺寸，特别是过盈配合尺寸及相关精度进行复查。装配过程中零件不允许磕、碰、划伤和锈蚀；
- 3、螺钉、螺栓和螺母紧固时，严禁打击或使用不合适的旋具和扳手；紧固后螺钉槽、螺母和螺钉、螺栓头部不得损坏；
- 4、各旋转零件装配完成后应转动灵活，不得有卡滞现象。

132





**竣工图**

施工单位	中艺建筑装饰有限公司		
编制人	柯锋	审核人	陈伟
技术负责人	陈伟	编制日期	2017.6
监理单位			
总监			

17	JJZ-02-047	步进马达固定螺栓	3	6061合金		
16	JJZ-02-046	底端支撑轴承固定螺栓	1	6061合金		
15	JJZ-02-045	丝杆螺母	1	铜制		8x14
14	JJZ-02-044	内六角螺栓螺母	16	GB/T701		M4x12
13	JJZ-02-043	早期固定钢板	2	6061合金		
12	JJZ-02-042	电机	1			雷赛57系列
11	JJZ-02-041	同步带	1	橡胶		HTD-1000-10
10	JJZ-02-040	同步带轮	2	铝合金		HTD-1000-10
9	JJZ-02-039	皮带固定螺栓	1	45		
8	JJZ-02-038	皮带固定板	2	GB/T706-1994		61804
7	JJZ-02-037	螺杆	1	304不锈钢		8x14
6	JJZ-02-036	双头丝杆固定固定板	1	6061合金		
5	JJZ-02-035	大螺母	2	GB/T96-1965		ø3
4	JJZ-02-034	内六角螺栓螺母	5	GB/T701		M3x12
3	JJZ-02-033	铝制固定板	2	304不锈钢		
2	JJZ-02-032	铝制合金外壳	1	6061合金		
1	JJZ-02-031	电机固定板	1	45		
序号	代号	名称	数量	材料	零件图号	备注
备注	数量	材料	重量	日期		
材料						
重量			48			
审核					1.20	
工艺						

- 技术要求:
- 零件在装配前必须清理和清洗干净,不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈蚀、切屑、油污、着色剂和灰尘等;
  - 装配前应对零、部件的主要配合尺寸,特别是过盈配合尺寸及相关精度进行复查。装配过程中零件不允许磕、碰、划伤和锈蚀;
  - 螺钉、螺栓和螺母紧固时,严禁打击或使用不合适的旋具和扳手;紧固后螺钉槽、螺母和螺钉、螺栓头部不得损坏;
  - 各旋转零件装配完成后应转动灵活,不得有卡滞现象。

零件图第一层

JJZ-02-026

中艺建筑装饰有限公司



960

8

920

4× $\phi 12$ 通孔

5× $\phi 28$ 通孔

130

175

175

175

175

$\phi 46 \pm 0.02$

130

80

47.2

98

175

175

175

175

47.2

55×M4通孔

5× $\phi 32 \pm 0.02$ , 深5-0.02

5× $\phi 32$ 通孔

110

40

135

40

135

40

135

40

135

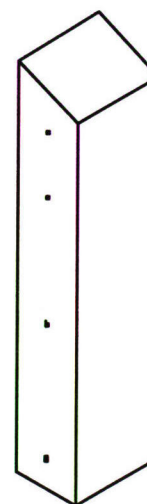
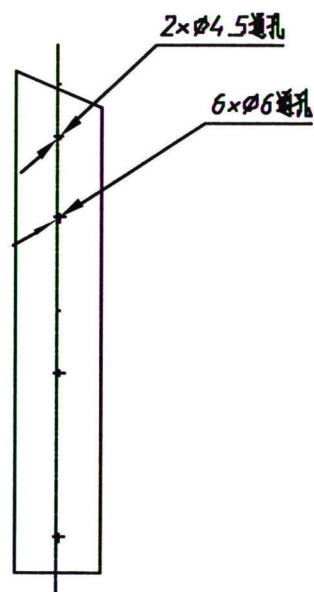
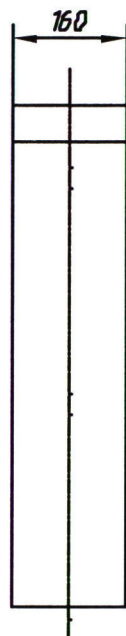
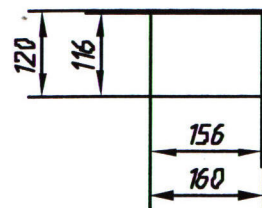
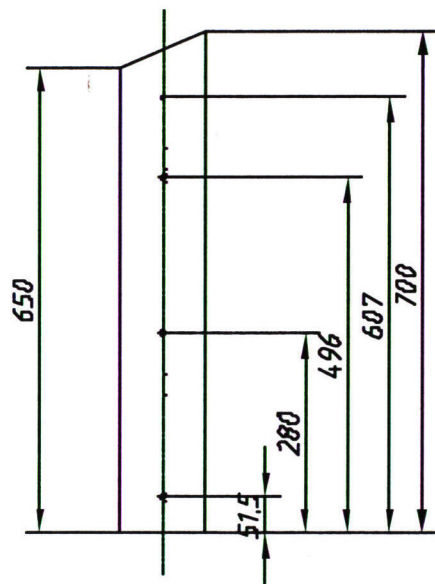
40

20×M4, 深12, 前后对称

竣工图			
施工单位	中艺建筑装饰有限公司		
编制人	柯峰	审核人	陈华坤
技术负责人	徐斌	编制日期	2017.6
监理单位			
日期			

									纵列安装基准板
备注	数量	单位	规格型号	备注	日期	数量	单位	规格	JJZ-12-131
材料			材料			数量	48		
审核			数量					1.5	
工艺			数量			数量			

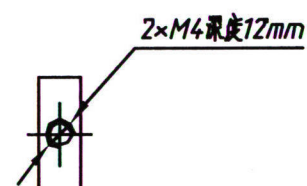
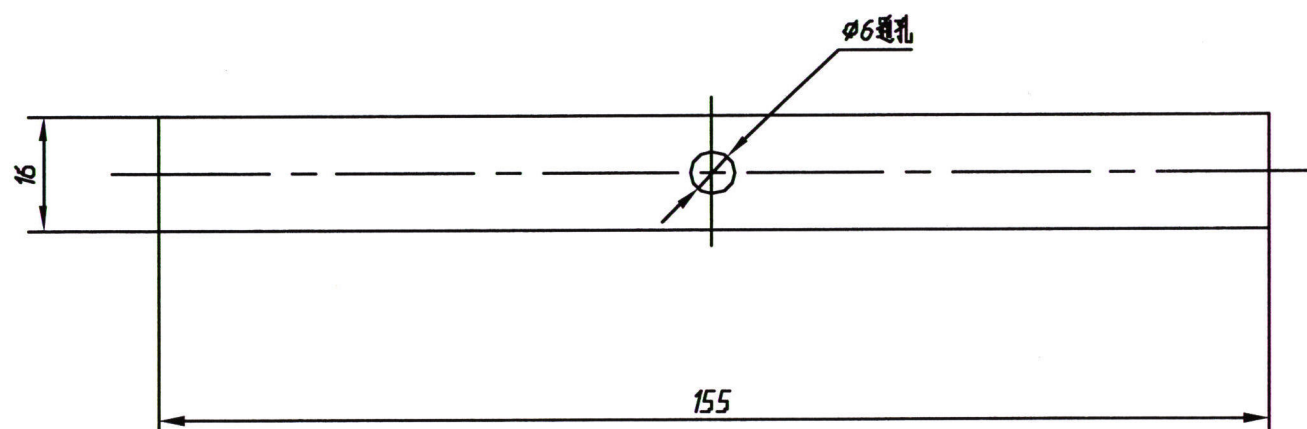
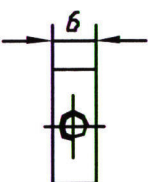




竣工图			
施工单位	中艺建筑装饰有限公司		
编制人	杨辉	审核人	陈华海
技术负责人	陈华海	编制日期	2017.5
监理单位			
总监			

图名	图号	图例	图注	图例	图注	图例	图注	图例	图注
材料	规格	数量	材料	规格	数量	材料	规格	数量	材料
材料	规格	数量	材料	规格	数量	材料	规格	数量	材料
材料	规格	数量	材料	规格	数量	材料	规格	数量	材料
材料	规格	数量	材料	规格	数量	材料	规格	数量	材料
材料	规格	数量	材料	规格	数量	材料	规格	数量	材料
材料	规格	数量	材料	规格	数量	材料	规格	数量	材料
材料	规格	数量	材料	规格	数量	材料	规格	数量	材料
材料	规格	数量	材料	规格	数量	材料	规格	数量	材料
材料	规格	数量	材料	规格	数量	材料	规格	数量	材料

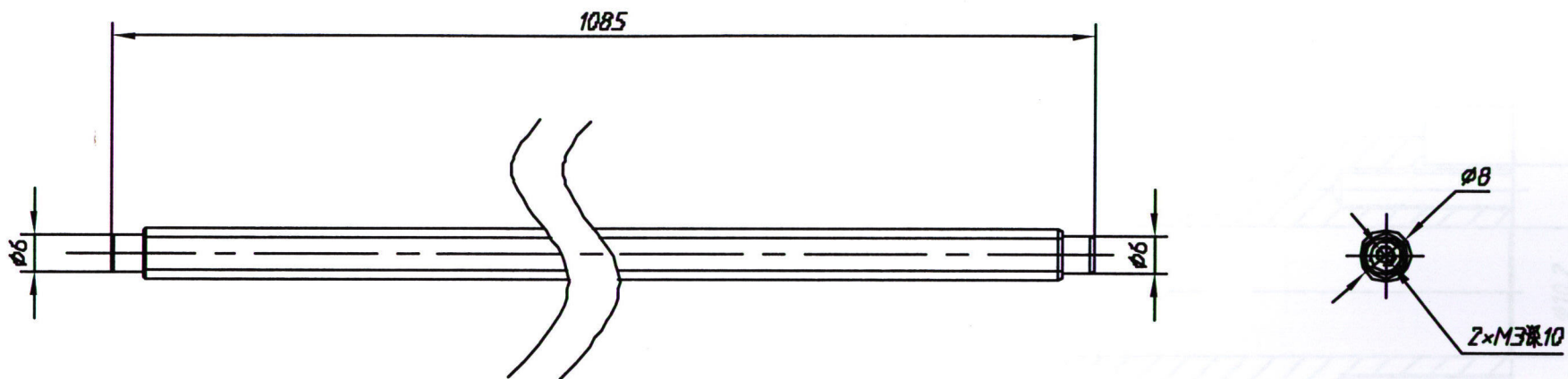




竣工图			
施工单位	中艺建筑装饰有限公司		
编制人	柯锋	审核人	陈华斌
技术负责人	陈斌	编制日期	2017.6
监理单位			
总监			

图号	姓名	性别	职称	材料	数量	日期	轴杆轴承固定安装板			
设计				材料	240		数量	重量Kg	比例	JJZ-12-136
审核				数量					1:1	
工艺				日期			总 数	第 数	图 号	

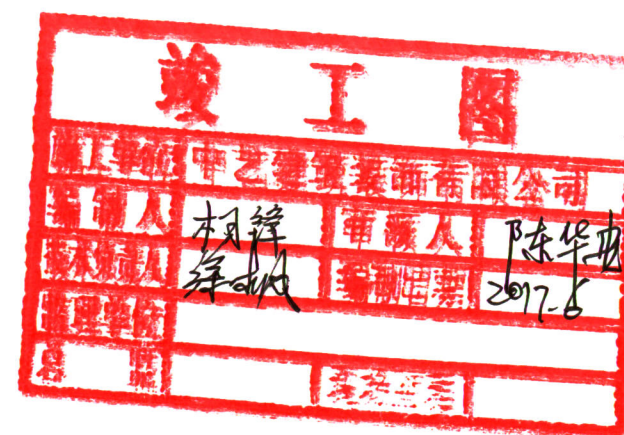
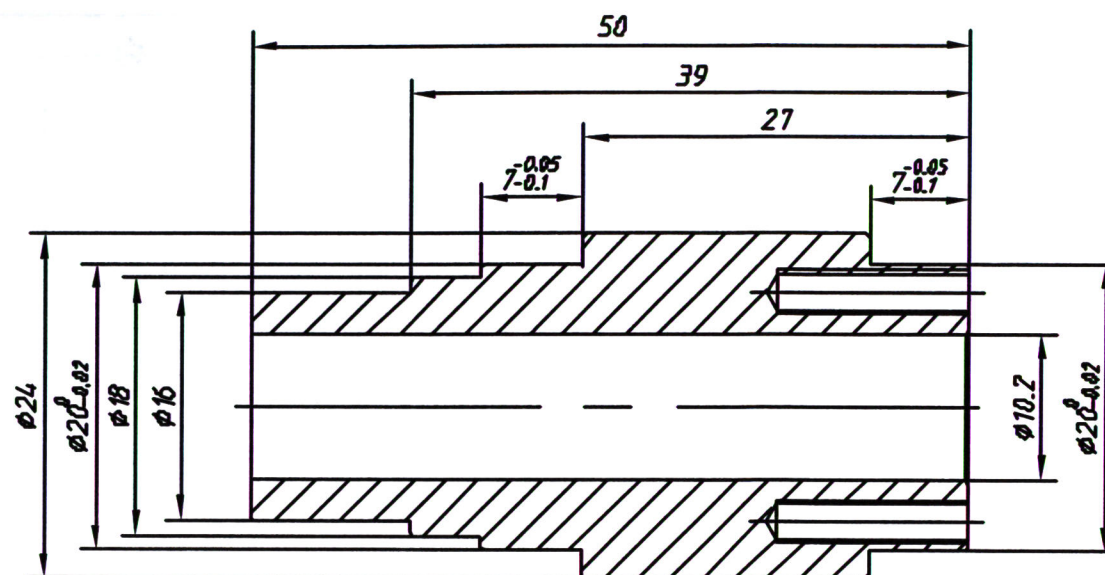
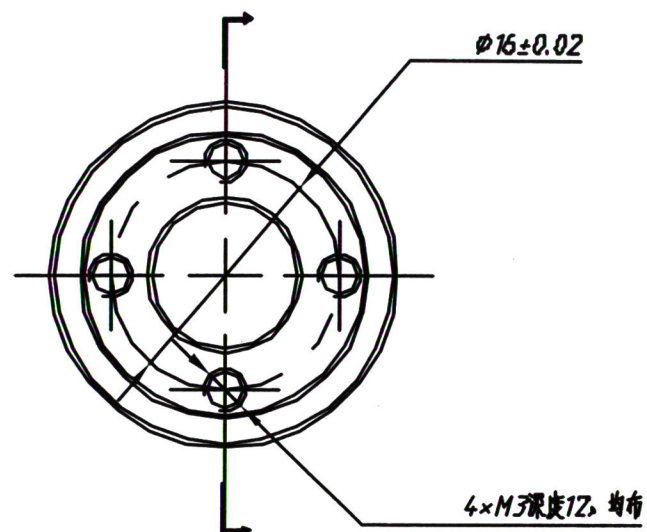




竣工图			
施工单位	中艺建筑装饰有限公司		
编制人	柯锋	审核人	陈华由
技术负责人	陈叔	编制日期	2017.6
监理单位			
总监		监理工程师	

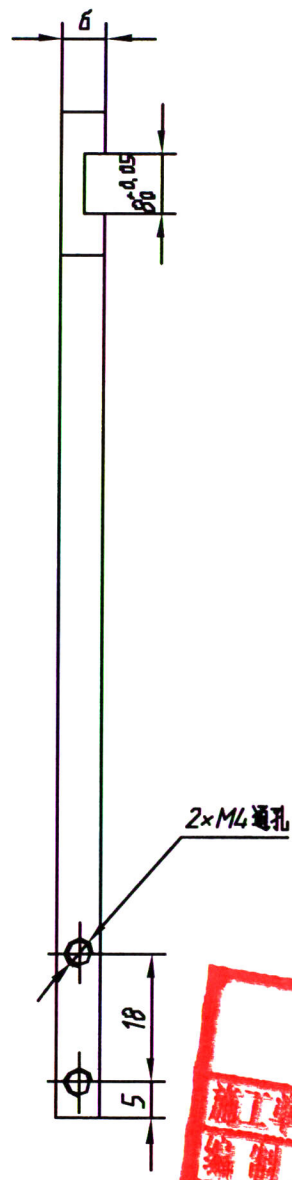
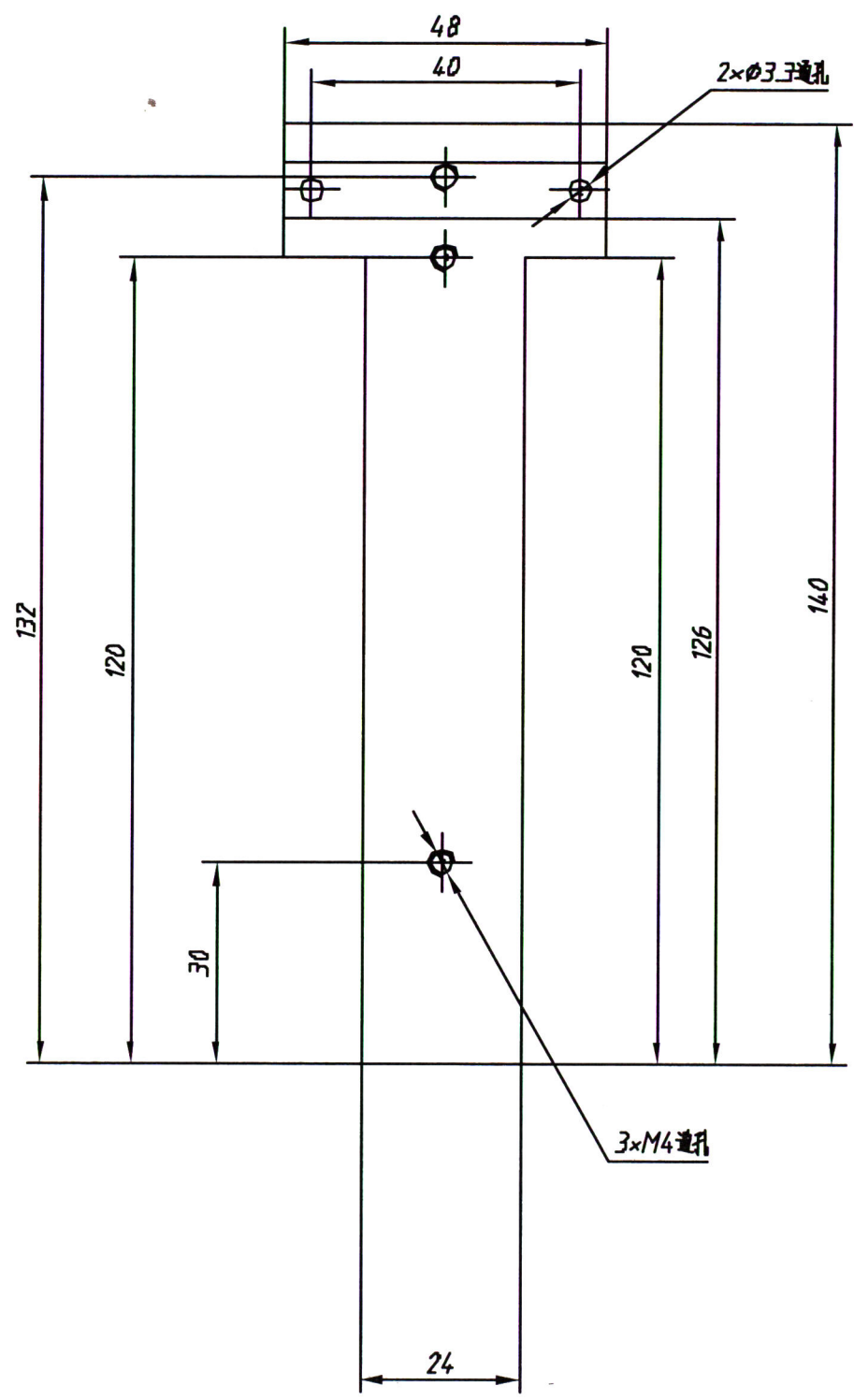
									螺杆
图号	规格	单位	材料名称	数量	日期	数量	重量Kg	比例	JJZ-12-137
设计			材料	240				1:1	
审核			数量						
工艺			材料名称			总重量	总重量	总重量	





						定修螺母旋转支撑轴			
设计	姓名	柯峰	审核	姓名	陈华	日期	2017.6		
材料	规格	数量	240	材料	规格	数量	2.1		
工艺	名称	数量		工艺	名称	数量			



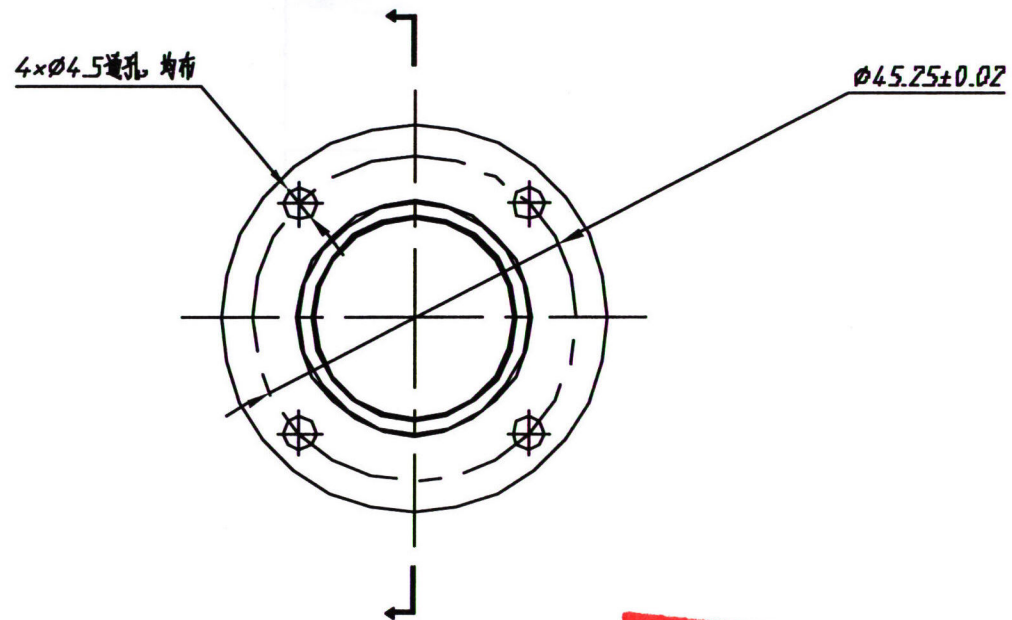
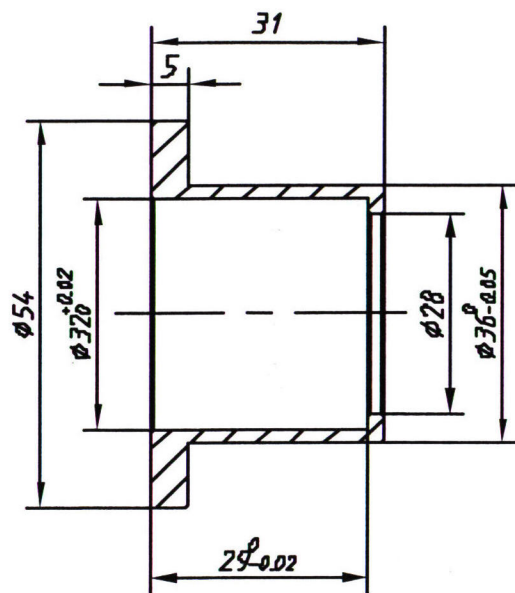


**竣工图**

施工单位	中艺建筑装饰有限公司		
编制人	柯锋	审核人	陈华安
技术负责人	陈华安	编制日期	2017.6
监理单位			

图号	姓名	职称	日期	图名	比例	备注
设计				导轨固定对板	1:1	
审核						
工艺						





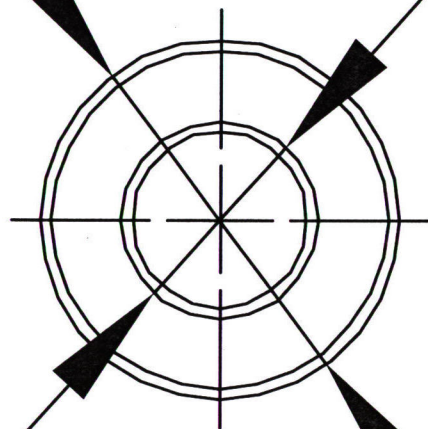
竣工图			
施工单位	中艺建筑装饰有限公司		
编制人	杨峰	审核人	陈华
技术负责人	杨峰	编制日期	2017.6
监理单位			
总监			

						丝杆轴承固定主轴		
图号	姓名	性别	职称	日期	材料	数量	重量Kg	比例
设计			材料					JJ-12-146
审核			数量	240				1:1
工艺			重量					总页数 5 页 第 5 页

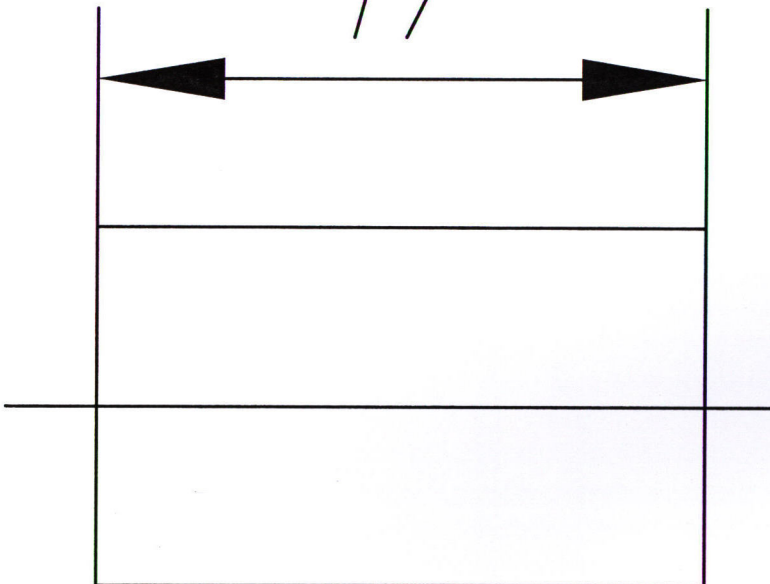


Ø10

Ø5.5通孔



17

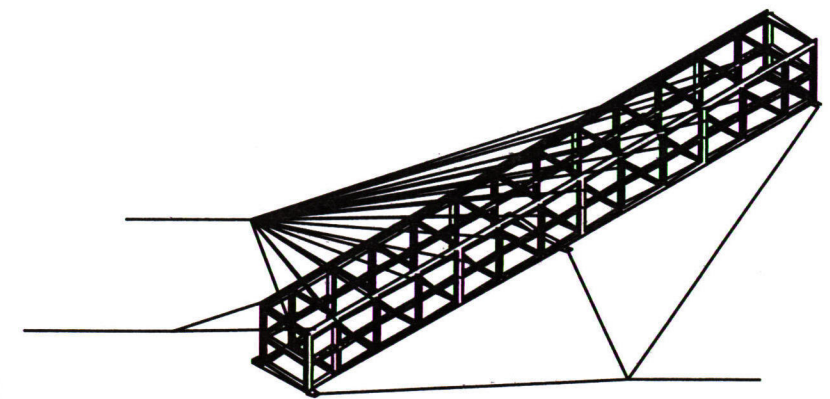
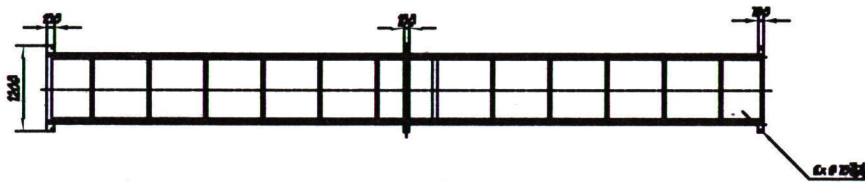
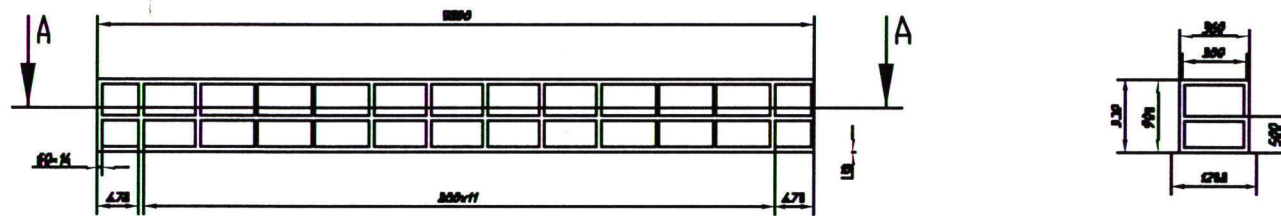
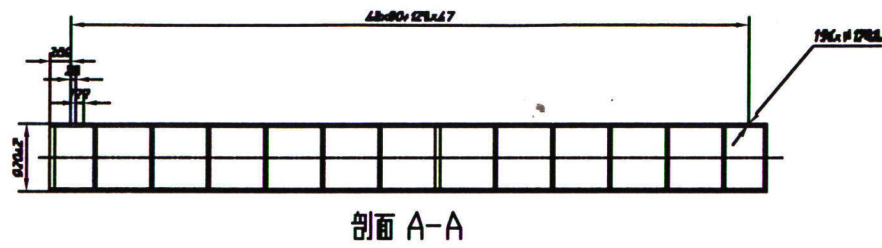


## 竣工图

施工单位	中艺建筑装饰有限公司		
编制人	柯锋	审核人	陈华忠
技术负责人	陈华忠	编制日期	2012.6
监理单位			
总监			

						少佳马达安装支脚注		
单位	姓名	职称	材料名称	数量	日期	数量	重量Kg	比例
设计			材料	721				5-1
审核			数量					
工号			批准日期			总重量		图印

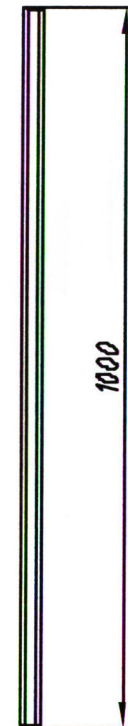
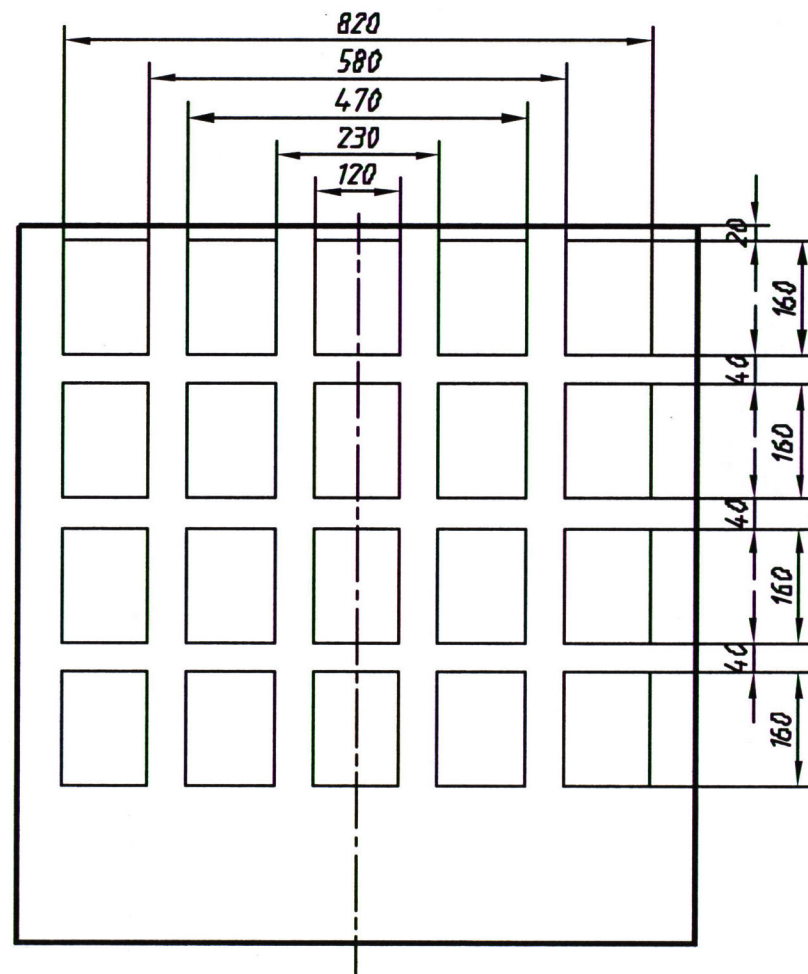




竣工图			
施工单位	中艺建筑装饰有限公司		
编制人	李利锋	审核人	陈华
技术负责人	陈华	编制日期	2017.6
监理单位			
总监			

图名	图号	图例	图注	图例	图注	图例	图注	图例	图注
机械底座	JZ-12-152								
材料	数量	单位	重量	单位	重量	单位	重量	单位	重量
材料	数量	单位	重量	单位	重量	单位	重量	单位	重量
材料	数量	单位	重量	单位	重量	单位	重量	单位	重量
材料	数量	单位	重量	单位	重量	单位	重量	单位	重量
材料	数量	单位	重量	单位	重量	单位	重量	单位	重量
材料	数量	单位	重量	单位	重量	单位	重量	单位	重量
材料	数量	单位	重量	单位	重量	单位	重量	单位	重量
材料	数量	单位	重量	单位	重量	单位	重量	单位	重量
材料	数量	单位	重量	单位	重量	单位	重量	单位	重量





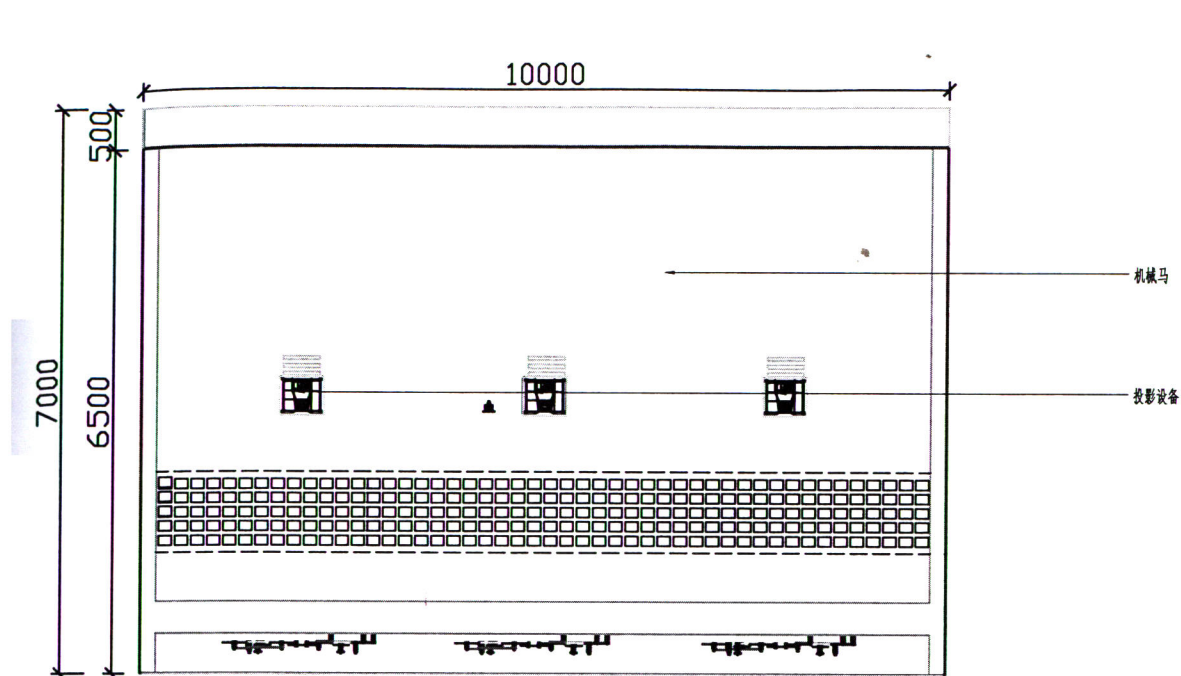
竣工图	
施工单位	中艺建筑装饰有限公司
编制人	柯锋
审核人	陈华忠
技术负责人	陈华忠
编制日期	2017.6
监理单位	
总 监	

[illegible]



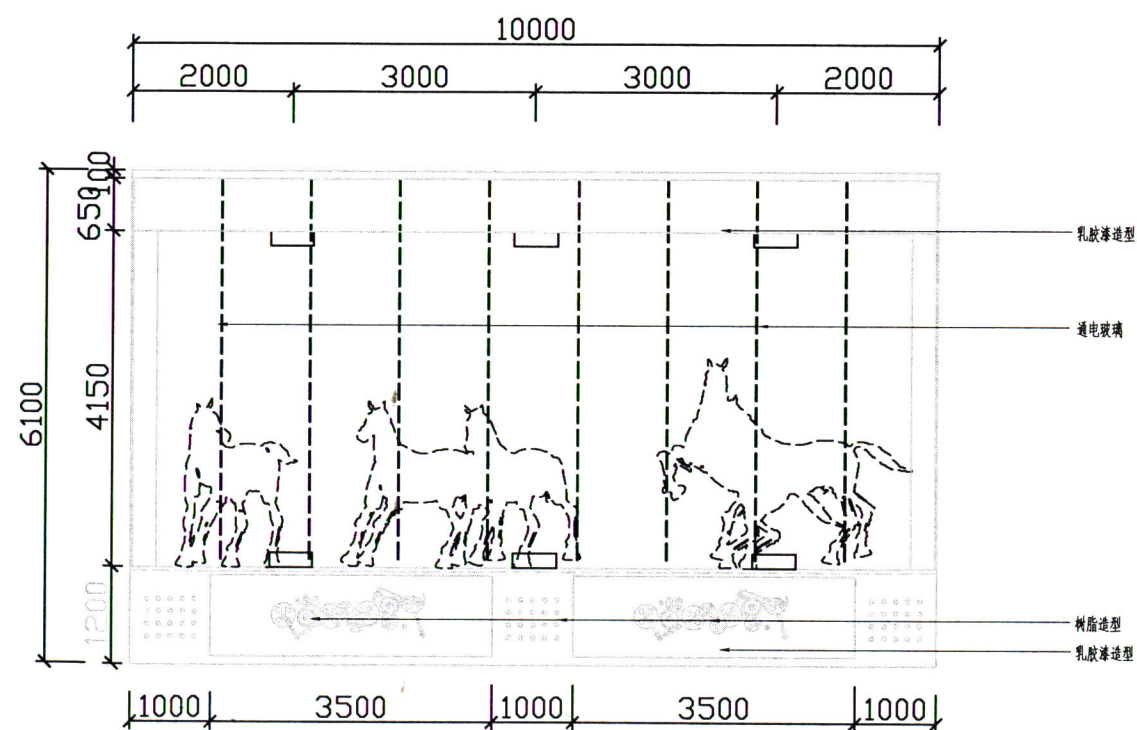






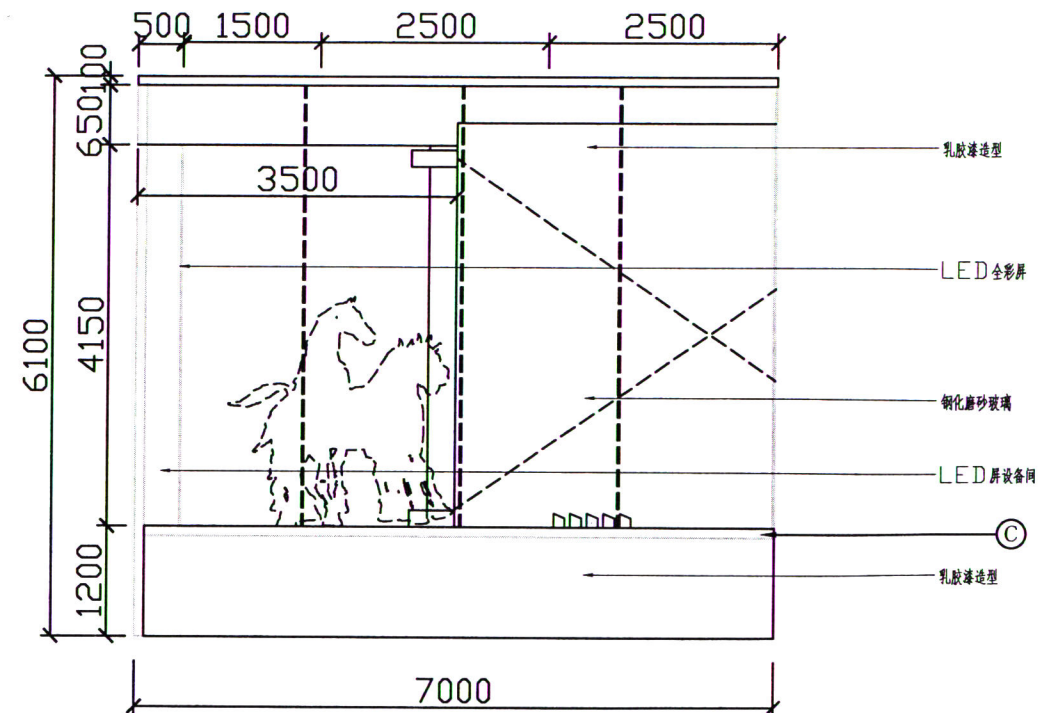
顶视图

CSALE 1:80



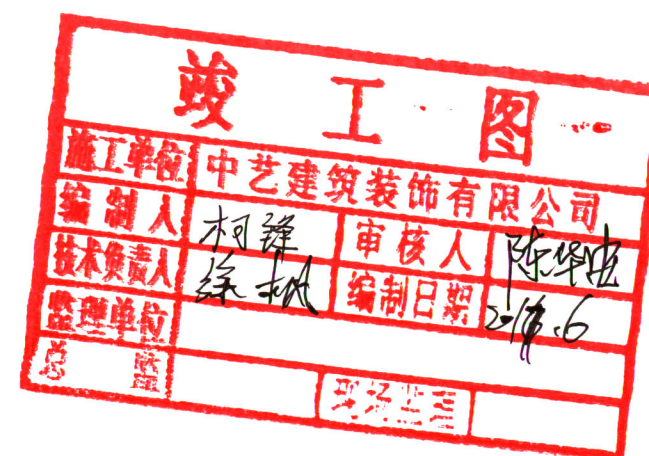
正视图

CSALE 1:80



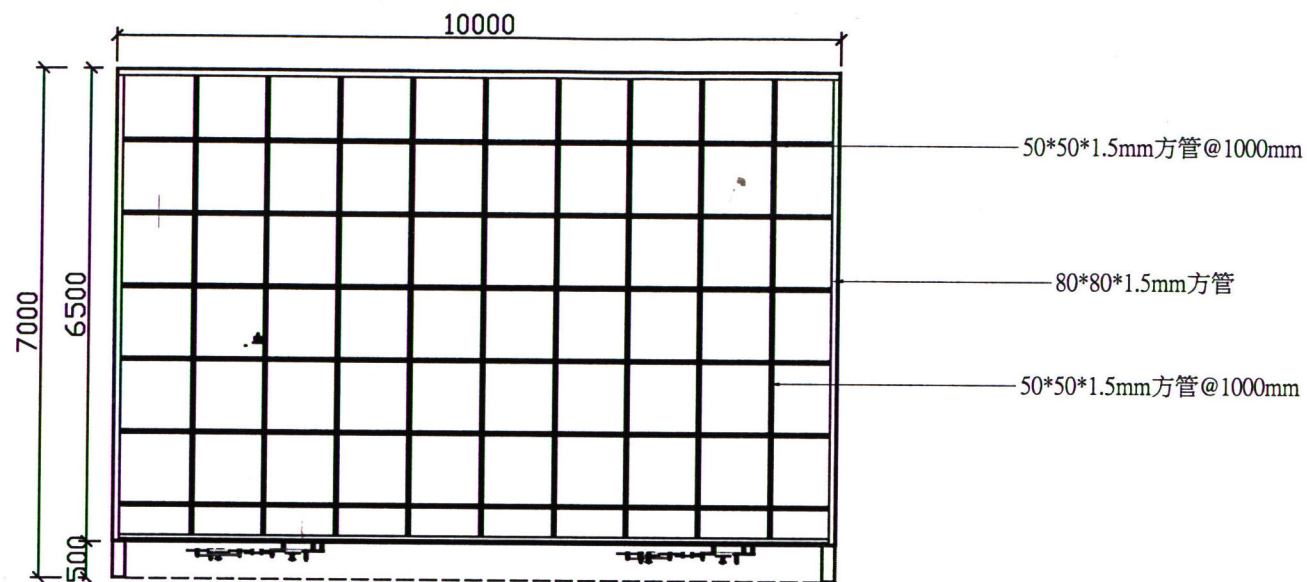
侧视图

CSALE 1:80



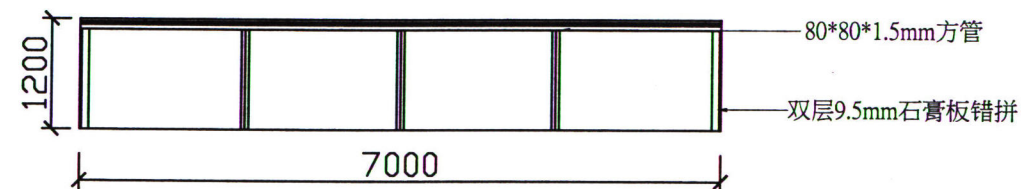
标记	数量	分区	更改文件号	签名	日期	基础安装图		
设计			材料			规格标记	重量(Kg)	比例
审核			数量					1:80
工艺			批准			总 张, 第 张		





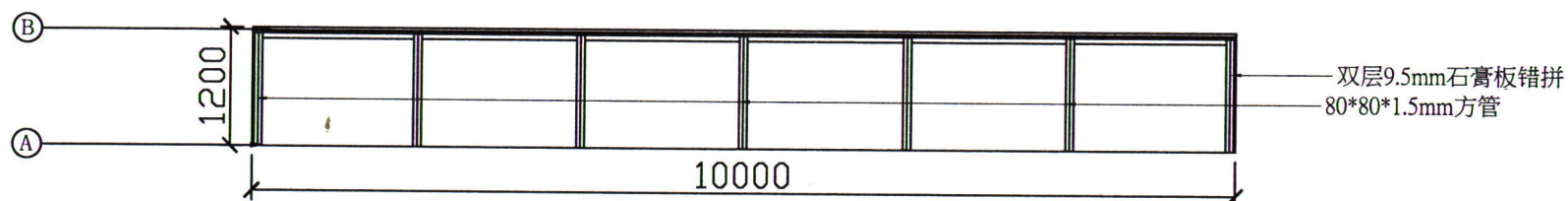
顶视图

CSALE 1:15



侧视图

CSALE 1:15



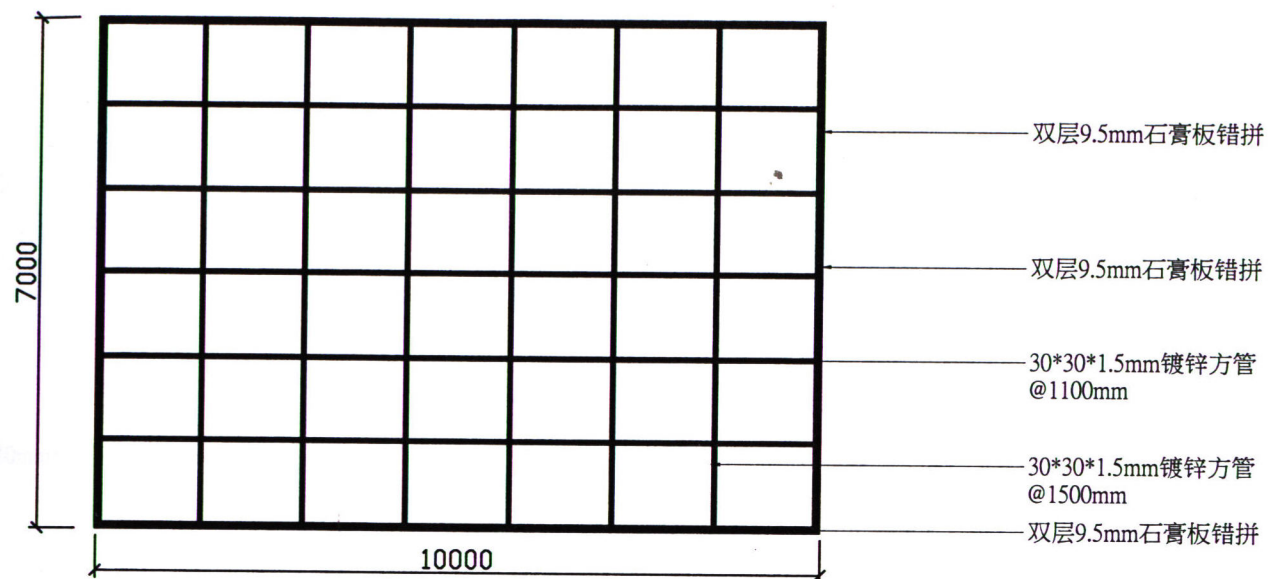
正视图

CSALE 1:15



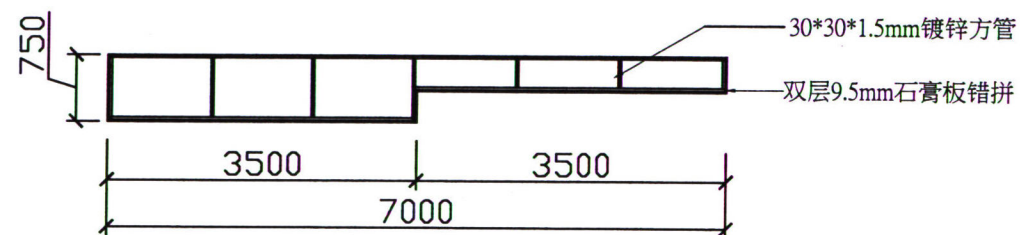
标记	数量	分区	更改文件号	姓名	日期	展项地台骨架图		
设计			材料			阶段标记	重量(Kg)	比例
审核			数量					1:30
工艺			批准日期			总张数	第张	图例





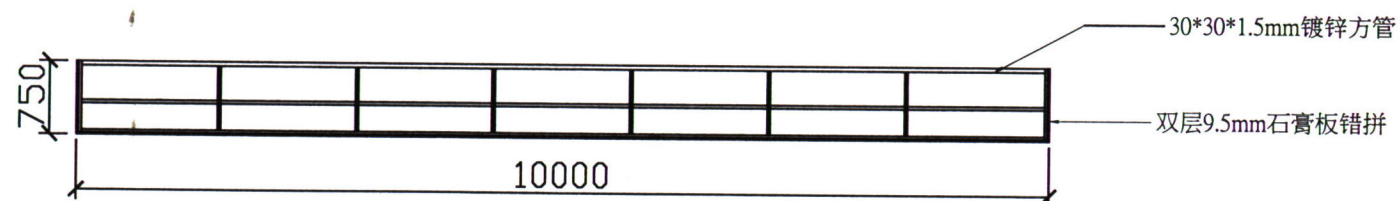
顶视图

CSALE 1:15



侧视图

CSALE 1:15



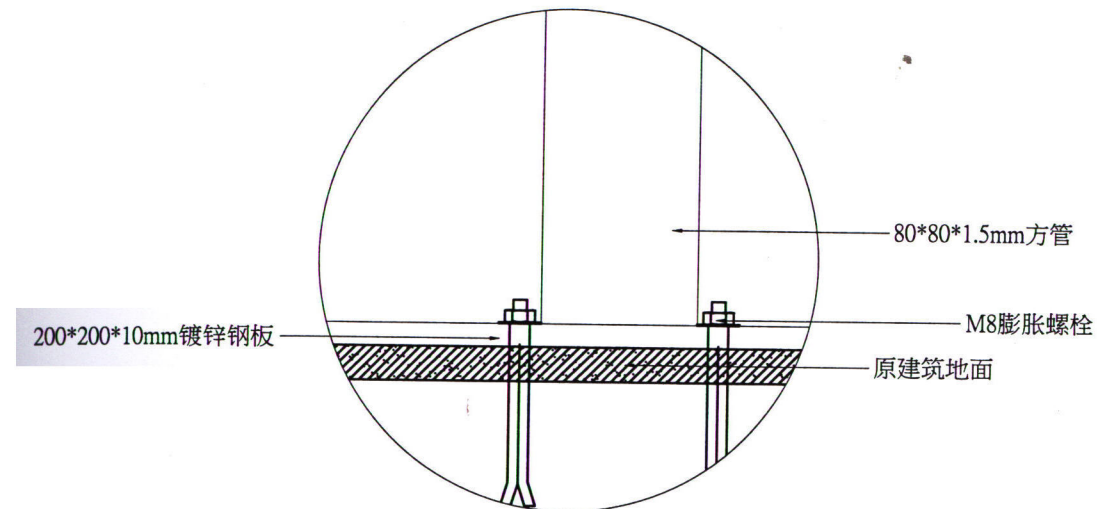
正视图

CSALE 1:15



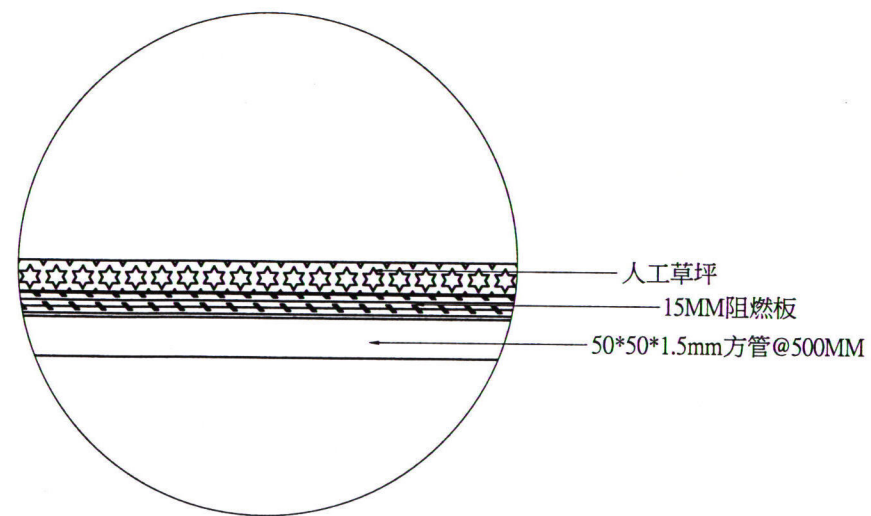
						展项顶部造型		
标记	数量	分区	更改文件号	姓名	日期	规格标记	重量(Kg)	比例
设计			材料					
			数量					
审核			批准					1:30
工艺			批准日期			总张数, 第张		图例





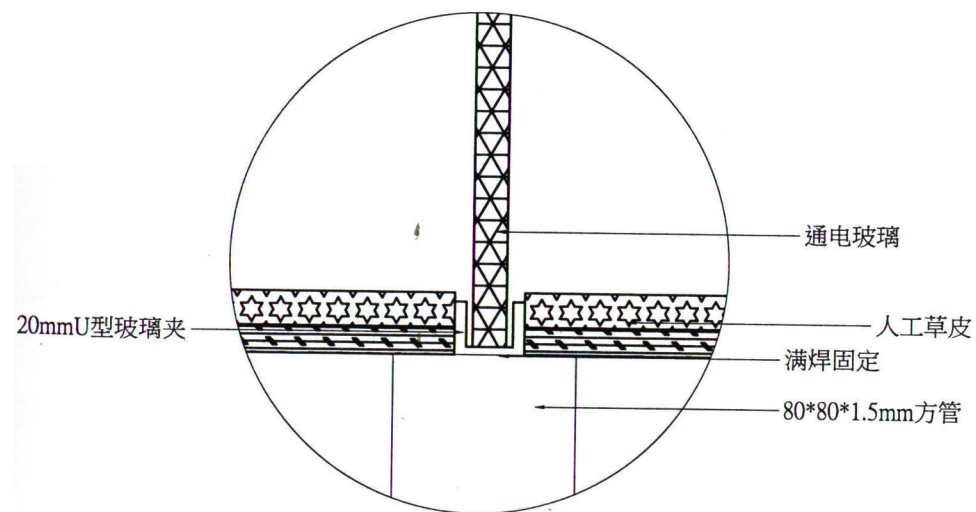
A节点图

CSALE 1:5



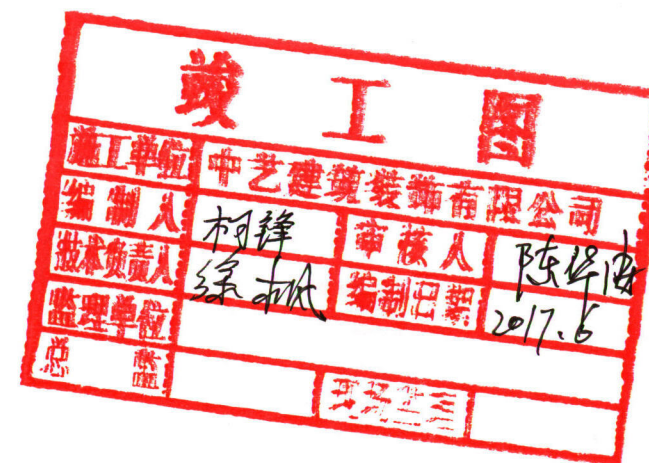
B节点图

CSALE 1:5



C节点图

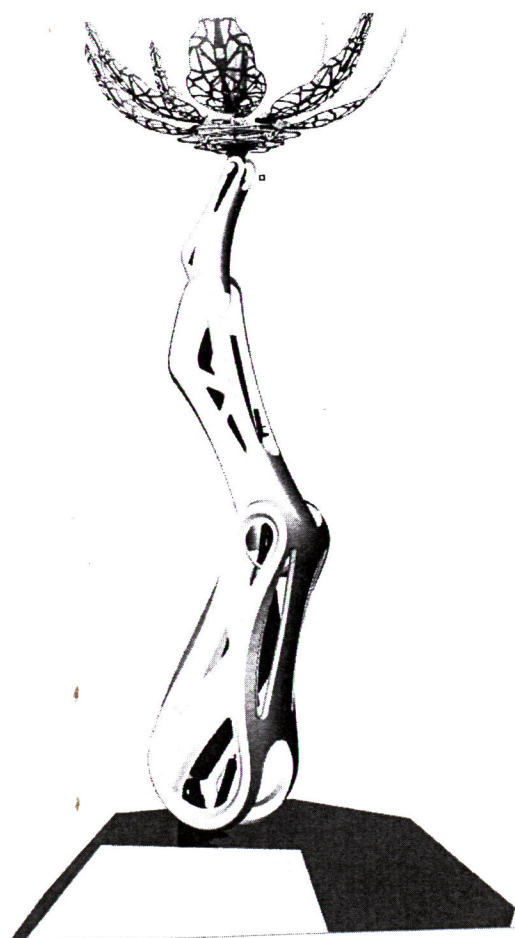
CSALE 1:5



标记	数量	分	更改文件号	签名	日期	节点图		
设计			材料			规格标记	重量(Kg)	比例
审核			数量					1:5
工艺			批准			总 张, 第 张		④



# 《花问》 电气图纸



TEL:

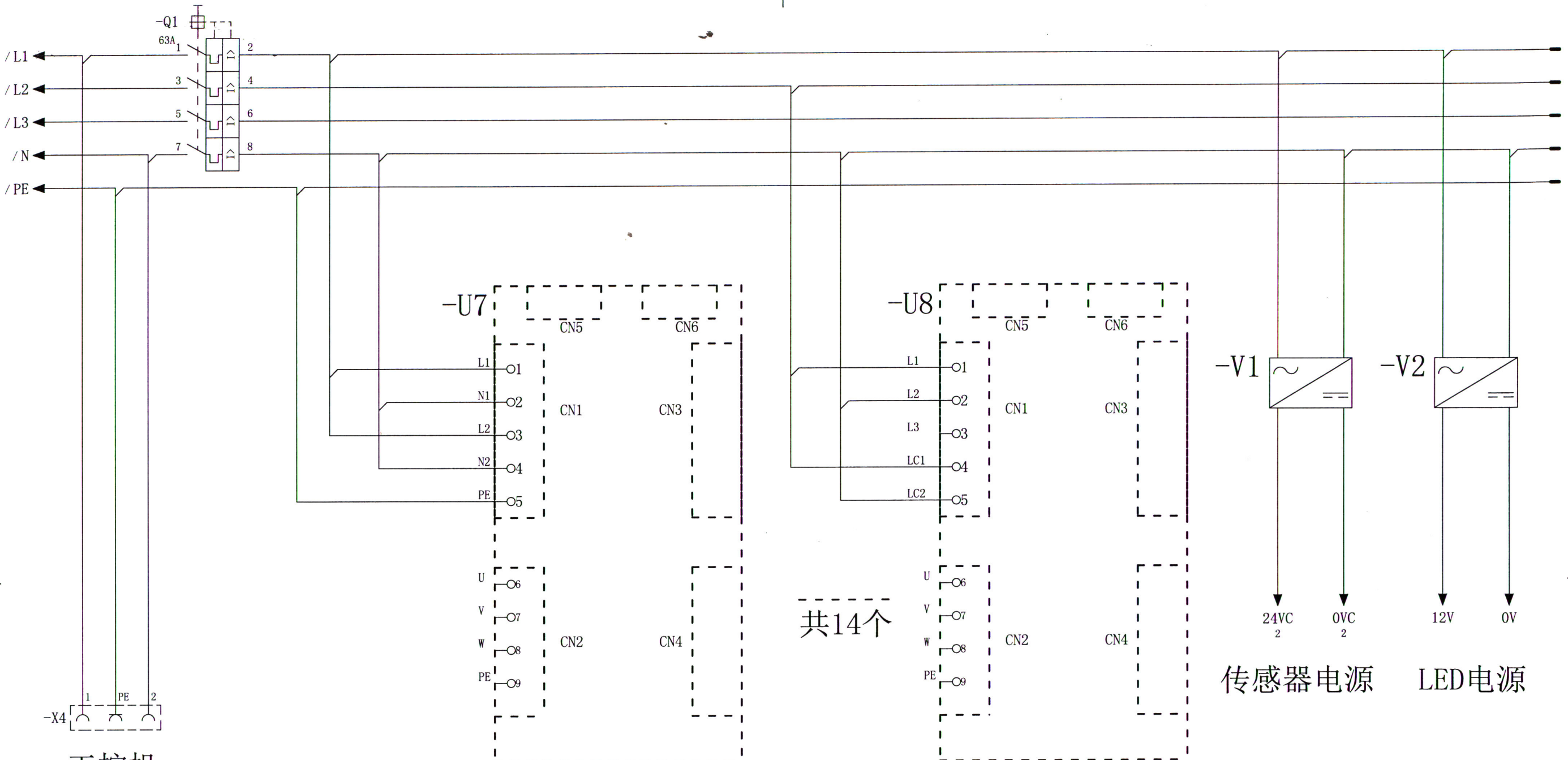
Mailbox:

Address:

Design by:

竣工图			
施工单位	中艺建筑装饰有限公司		
编制人	韩洋	审核人	陈宇
技术负责人	徐秋	编制日期	2017.6
监理单位			
总监			





共14个

传感器电源      LED电源

500-1000W驱动器

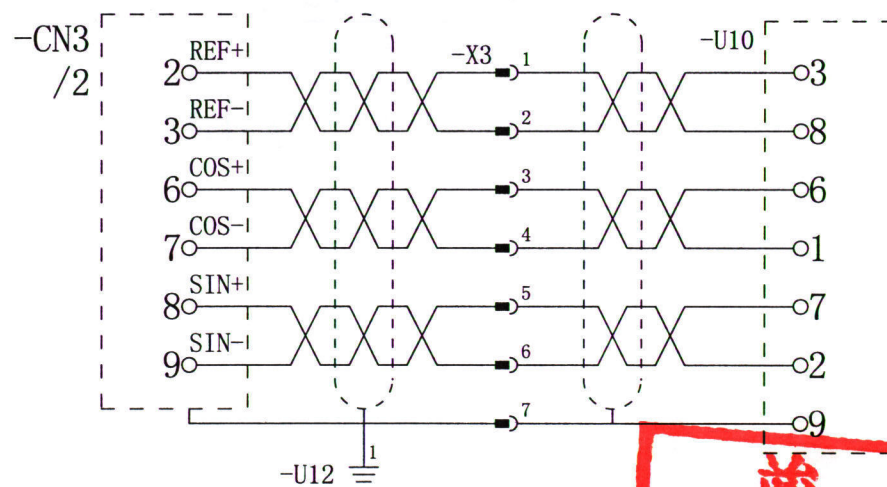
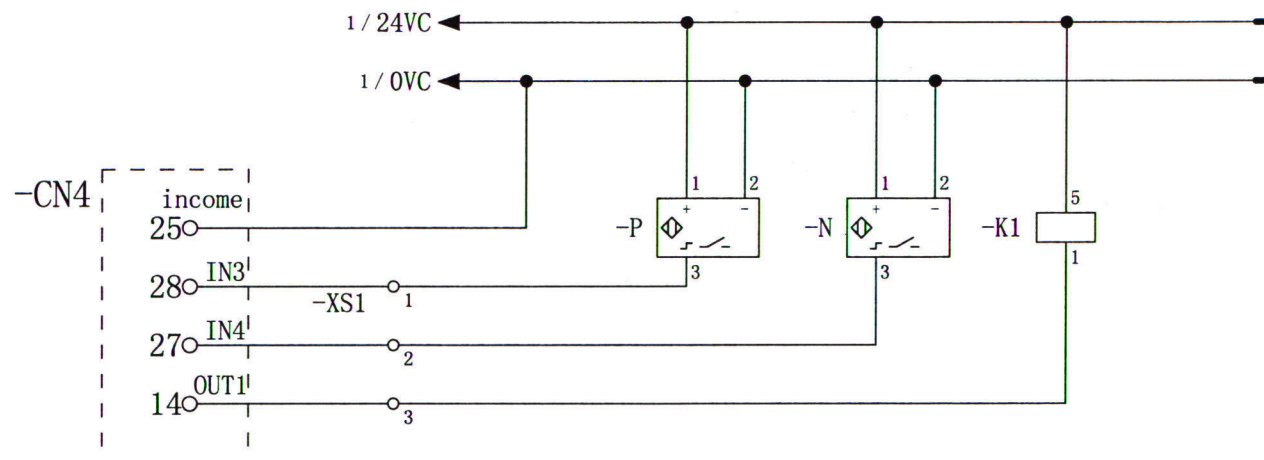
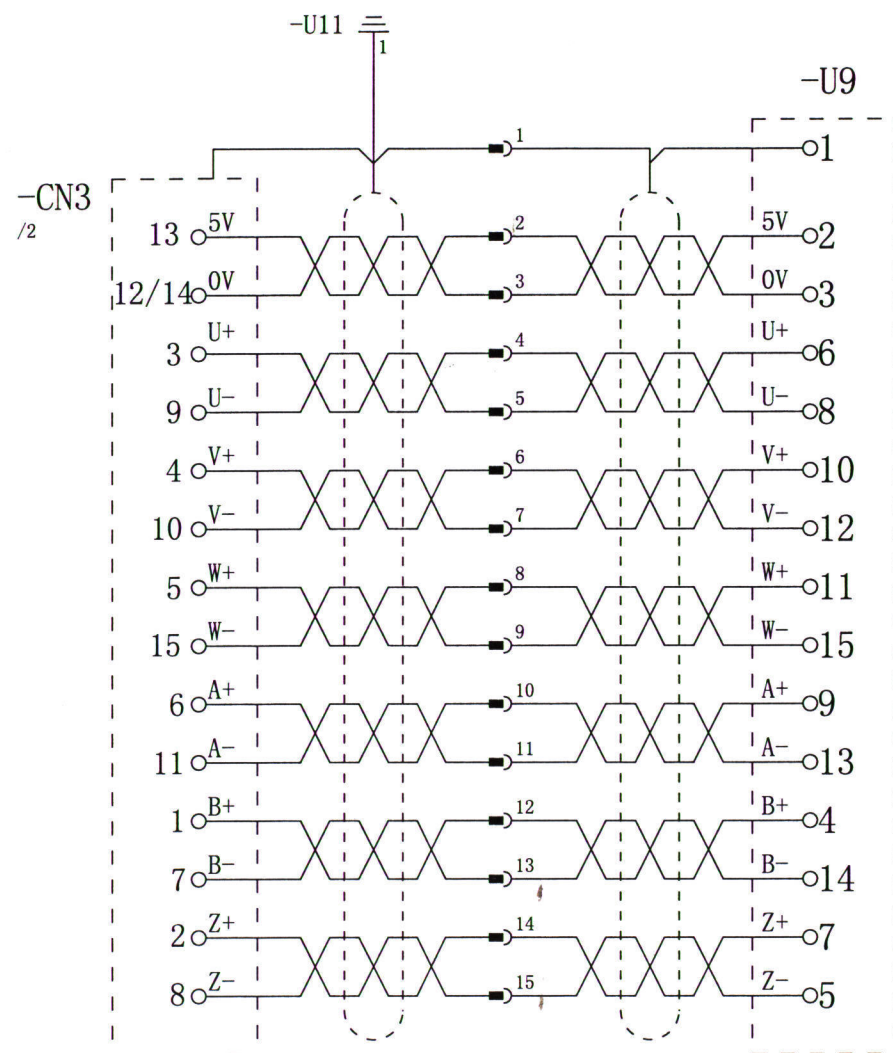
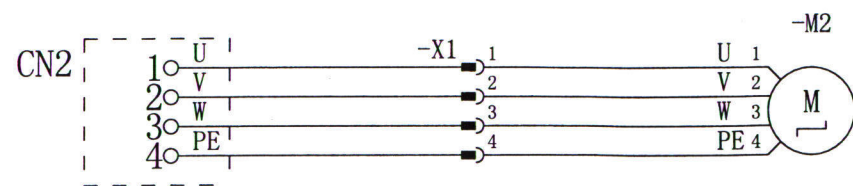
竣工图

施工单位	中艺建筑装饰有限公司		
编制人	林泽	审核人	陈华忠
技术负责人	林振	编制日期	2017.6
监理单位			
总监			

- CN1: 驱动器电源接口
- CN2: 电机动力电缆接口
- CN3: 电机编码器接口
- CN4: I/O器接口
- CN5: 通讯接口
- CN6: 通讯接口（与CN5相通）
- CN7: 再生放电和ST0接口

						项目名称  《花问》			驱动器主回路
标记	处数	分区	更改文件号	签名	日期				
设计			材料			阶段标记	重量	比例	JXH-07-01
			数量						
审核			批准						
工艺			批准日期			共 4 张 第 1 张			15

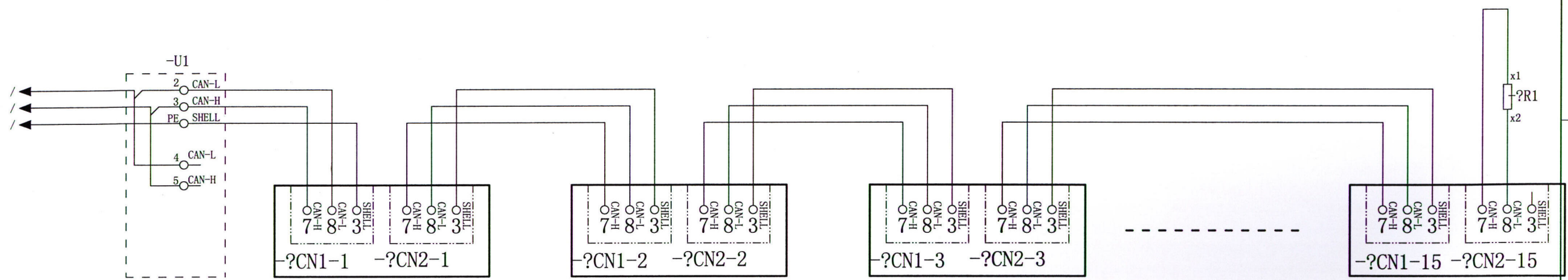




<b>竣工图</b>			
施工单位	中艺建筑装饰有限公司		
编制人	李泽	审核人	陈华
技术负责人	李松	编制日期	2012.6
监理单位			
总监			

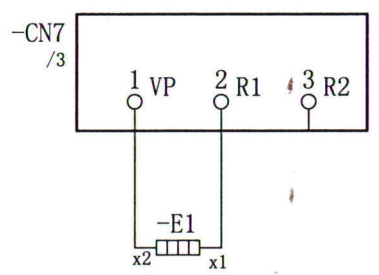
						项目名称  《花问》			驱动器控制回路
标记	处数	分区	更改文件号	签名	日期				
设计			材料			阶段标记	重量	比例	JXH-07-02
			数量						
审核			批准						
工艺			批准日期			共 4 张 第 2 张			



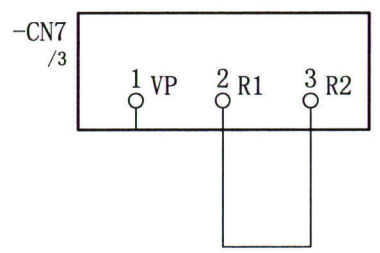


TOTAL 14 DEVICES

A2 A3 A4 A5 A6 枝干 接法



花瓣 底盘 接法



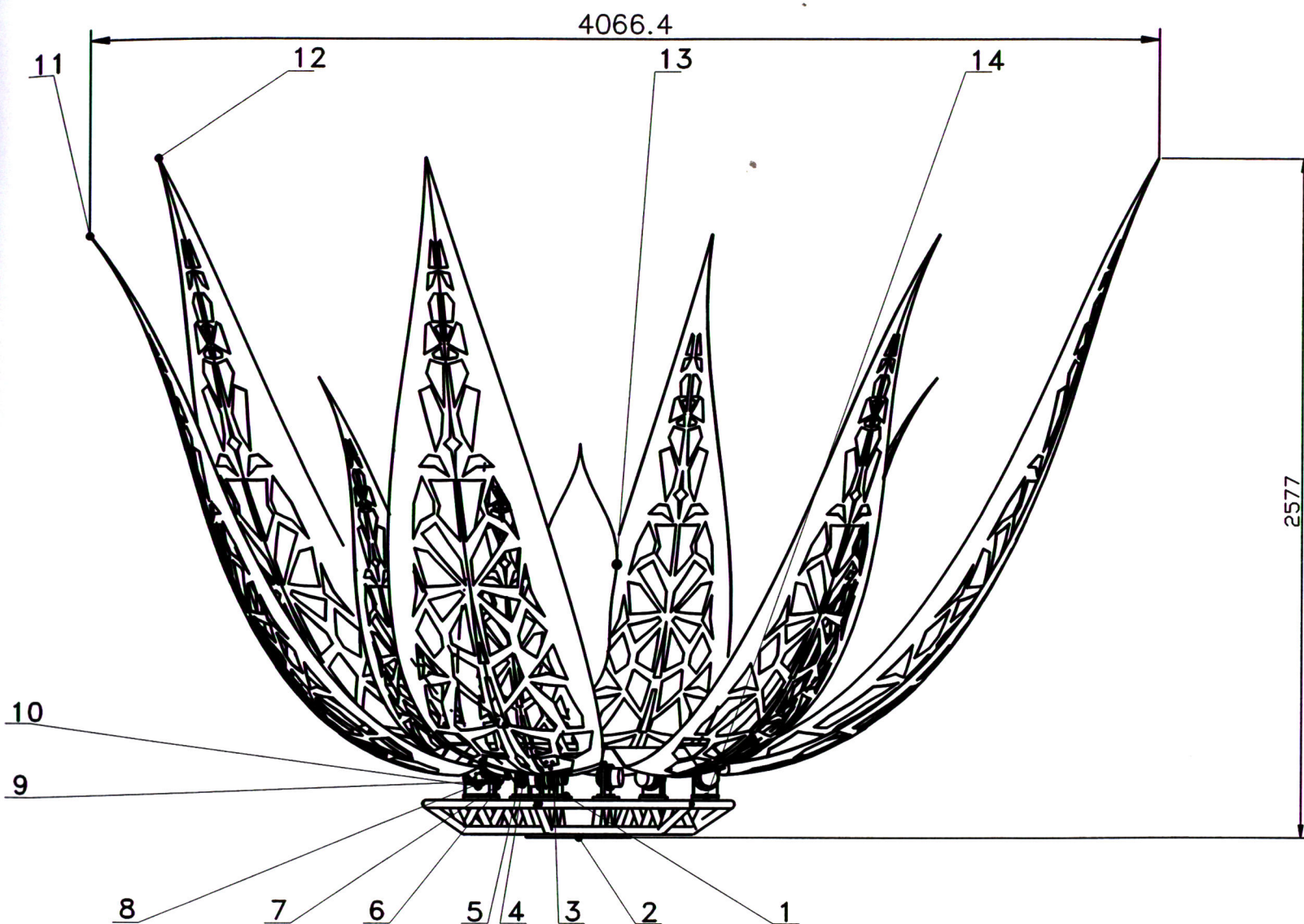
竣工图			
施工单位	中艺建筑装饰有限公司		
编制人	韩洋	审核人	陈泽安
技术负责人	徐枫	编制日期	2017.6
监理单位			
总监			

						项目名称  《花问》				总线连接图	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	日期						
设计				材料						JXH-07-03	
				数量							
审核				批准							
工艺				批准日期		共 4 张 第 3 张				15	







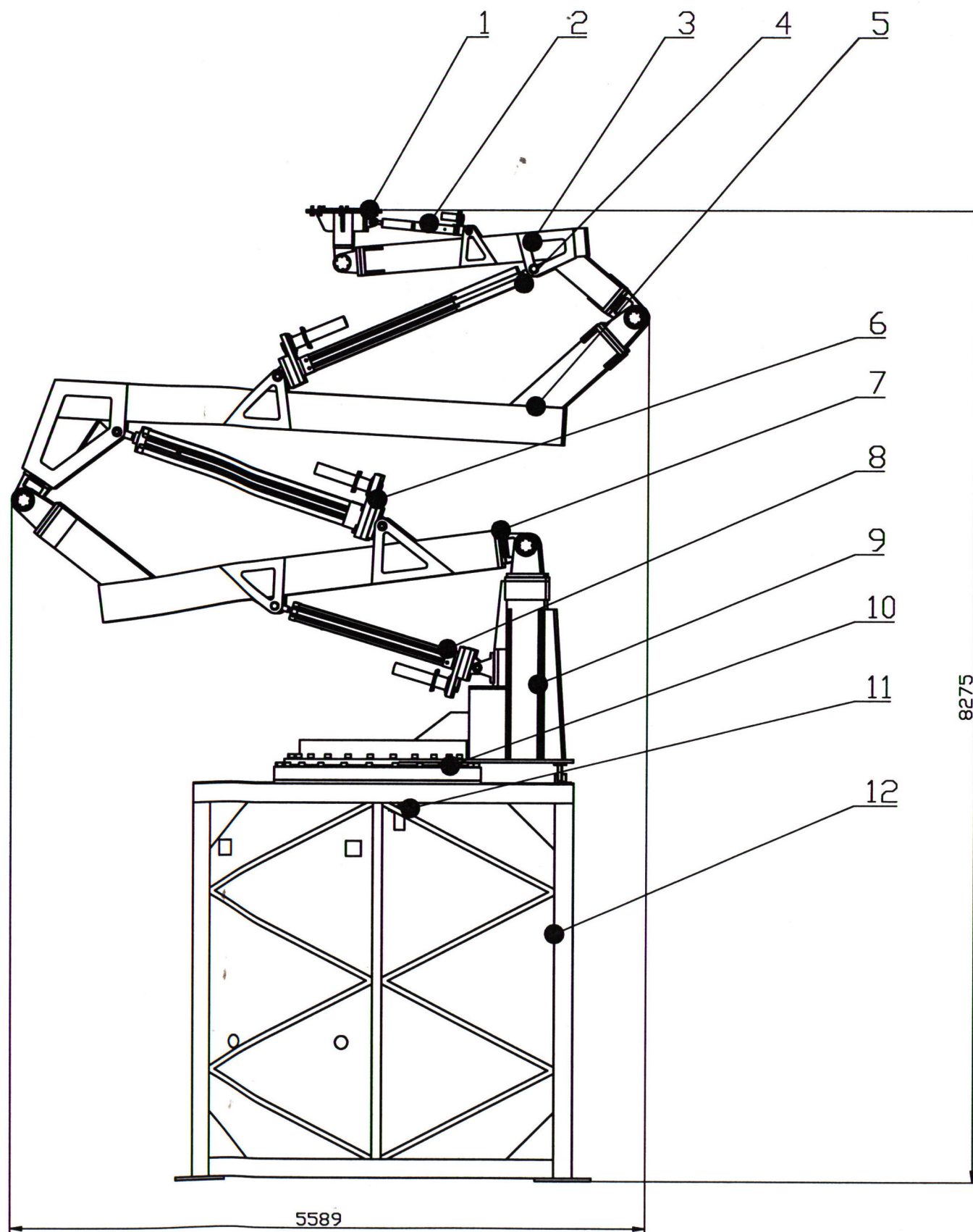


#### 技术要求

1. 零件在装配前必须清理和清洗干净, 不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈蚀、切屑、油污、着色剂和灰尘等
2. 装配前应对零、部件的主要配合尺寸, 特别是过盈配合尺寸及相关精度进行复查。 装配过程中零件不允许磕、碰、划伤和锈蚀。
3. 各旋转零件装配完成后应转动灵活, 不得有卡滞现象。

14	JXM-02-115	支架大	1						
13	JXM-HR	花蕊	6						
12	JXM-02-131	花瓣大	3						
11	JXM-02-132	花瓣中	3						
10	CSG-20-50	滑波减速器50	3						
9	CSG-20-160	滑波减速器160	3						
8	JXM-02-114	连接板大	6						
7	MD1	马达1Nm	6						
6	JXM-02-133	花瓣小	3						
5	JXM-02-116	连接板小	3						
4	CSG-14-80	滑波减速器80	3						
3	MD2	马达0.25Nm	3						
2	JXM-02-113	花瓣侧构件	1						
1	JXM-02-117	支架小	3						
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注	花瓣装配图	
标记	数量	分装	更改文件号	签名	日期	阶段标记		重量(Kg)	
设计									
审核						比例		JXH-02-02	
工艺									
				批准日期		总 数, 第 数			





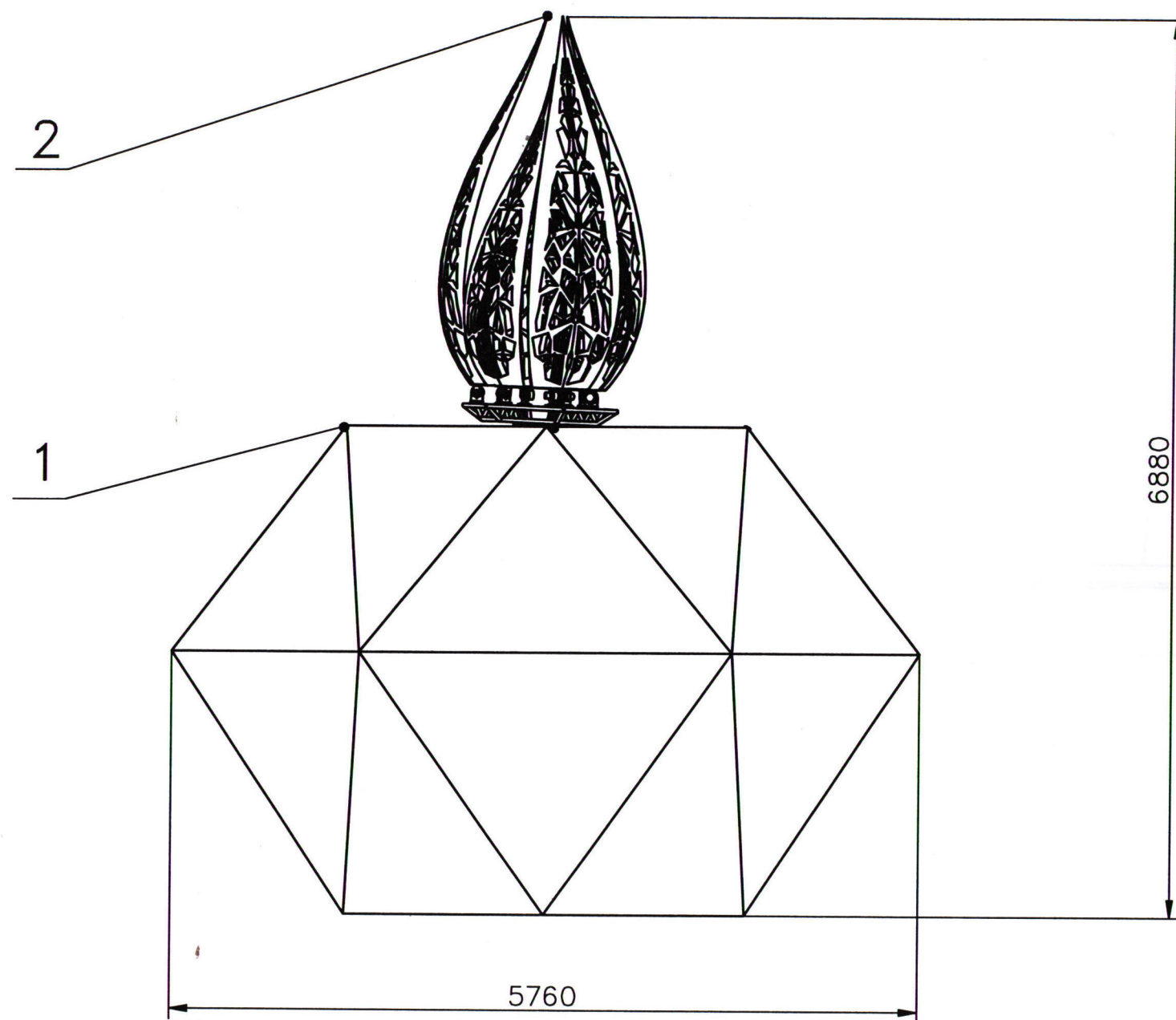
<b>竣工图</b>			
施工单位	中艺建筑装饰有限公司		
编制人	刘峰	审核人	陈华忠
技术负责人	陈华忠	编制日期	2017.6
监理单位			
总监			

#### 技术要求

1. 零件在装配前必须清理和清洗干净,不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈蚀、切屑、油污、着色剂和灰尘等
2. 装配前应对零、部件的主要配合尺寸,特别是过盈配合尺寸及相关精度进行复查。装配过程中零件不允许磕、碰、划伤和锈蚀。
3. 各旋转零件装配完成后应转动灵活,不得有卡滞现象。

12	JXH-02-106	底座侧板	1			
11	SGM0602L30F1N	伺服电机	1			
10	QND1000	底座大轴承	1			
9	JXH-02-101	机械花杆00	1			
8	T09-700	电缸缸	1			
7	JXH-02-102	机械花杆01	1			
6	T130-1057	电缸缸	1			
5	JXH-02-103	机械花杆02	1			
4	T09-1050	电缸缸	1			
3	JXH-02-104	机械花杆03	1			
2	PC32-300	电缸缸	1			
1	JXH-02-105	机械花杆04	1			
序号	代 号	名 称	数量	材 料	单件 重量	备 注
底座装配图						
标记	数量	分区	更改文件号	姓名	日期	
设计			材料			图例标记 重量(Kg) 比例 JXH-02-03
审核			数量			
工艺			批准日期			总 张,第 张





竣工图			
施工单位	中艺建筑装饰有限公司		
编制人	柯锋	审核人	陈华海
技术负责人	陈秋	编制日期	2017.6
监理单位			
总监			

### 技术要求

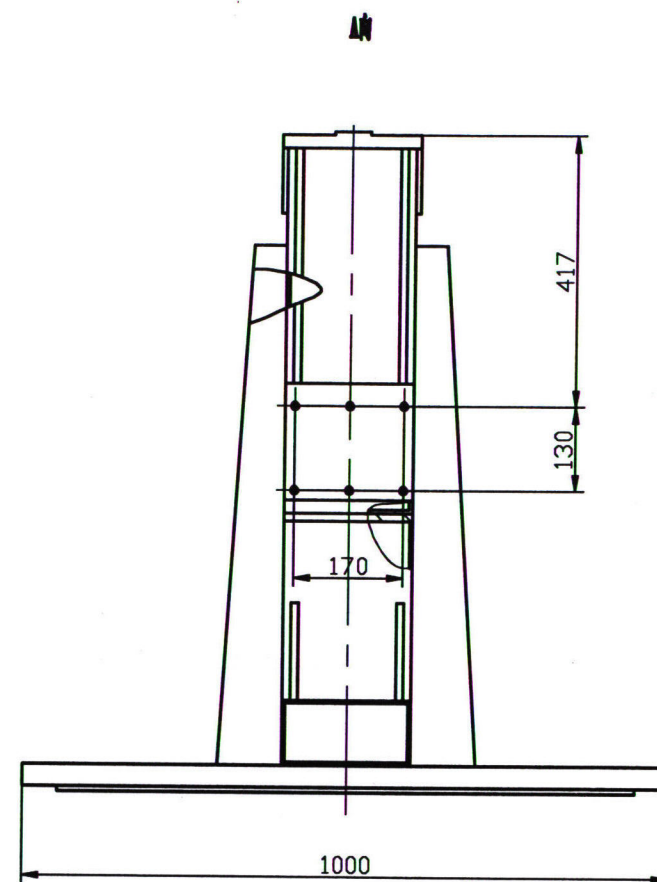
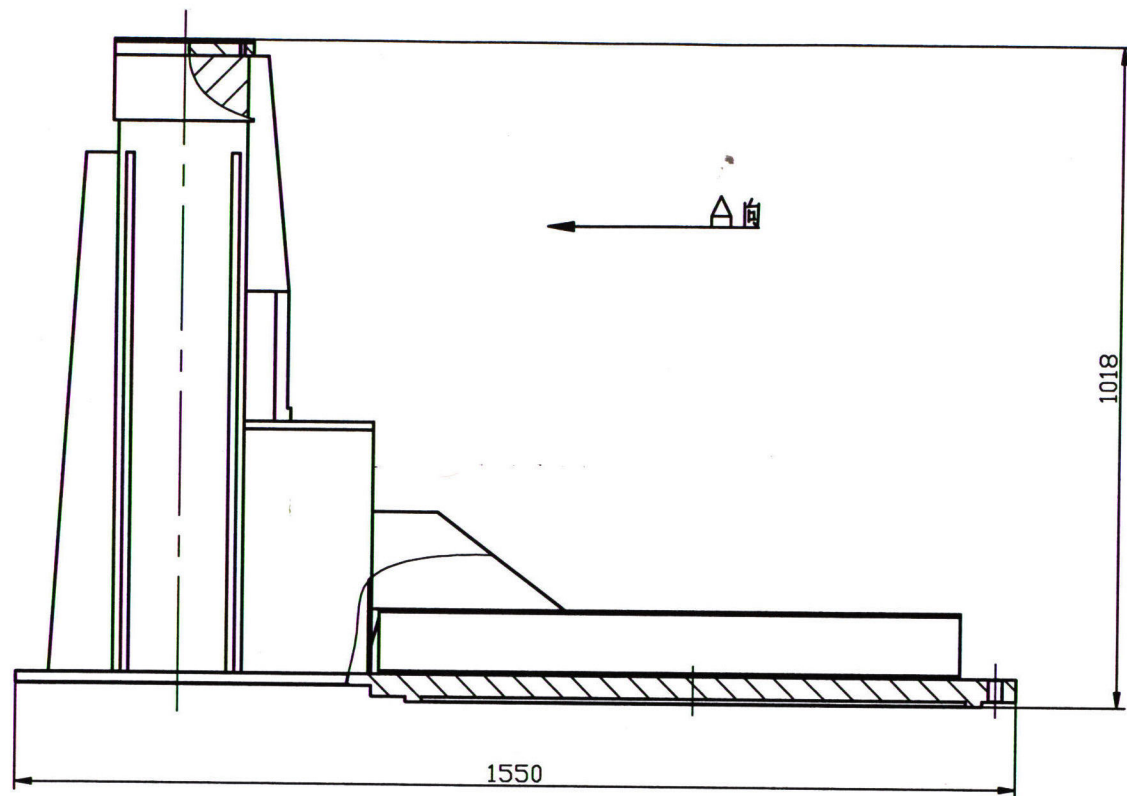
1. 零件在装配前必须清理和清洗干净，不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈蚀、切屑、油污、着色剂和灰尘等
2. 装配前应对零、部件的主要配合尺寸，特别是过盈配合尺寸及相关精度进行复查。 装配过程中零件不允许磕、碰、划伤和锈蚀。
3. 各旋转零件装配完成后应转动灵活，不得有卡滞现象。

2	JXM-02-02	机械花	1			
1	JXH-02-115	大花	1			
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	备注
标记	数量	分度	更改文件号	签名	日期	
设计			材料			
			数量			
审核			批准			
工艺			批准日期			
				阶段标记	重量(Kg)	比例
						JXH-02-04
				总张,第张		

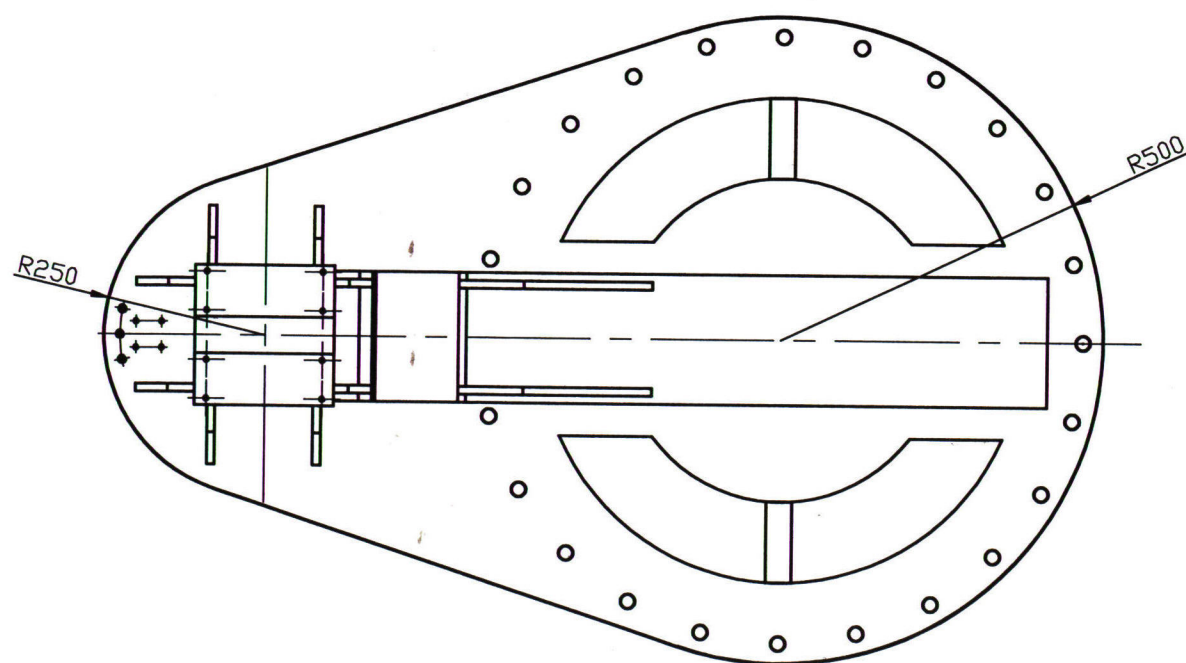
机械花零位总装图

JXH-02-04





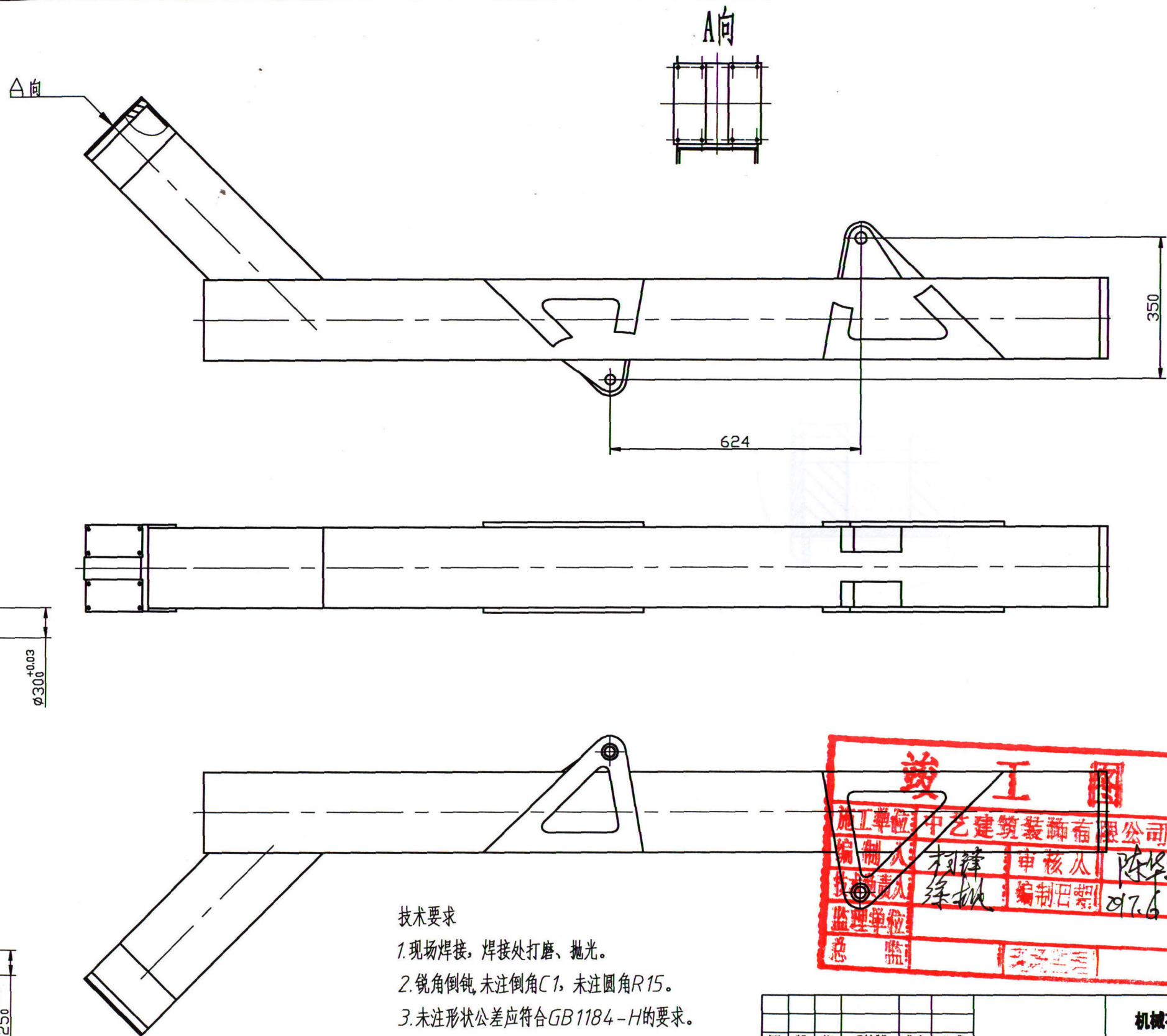
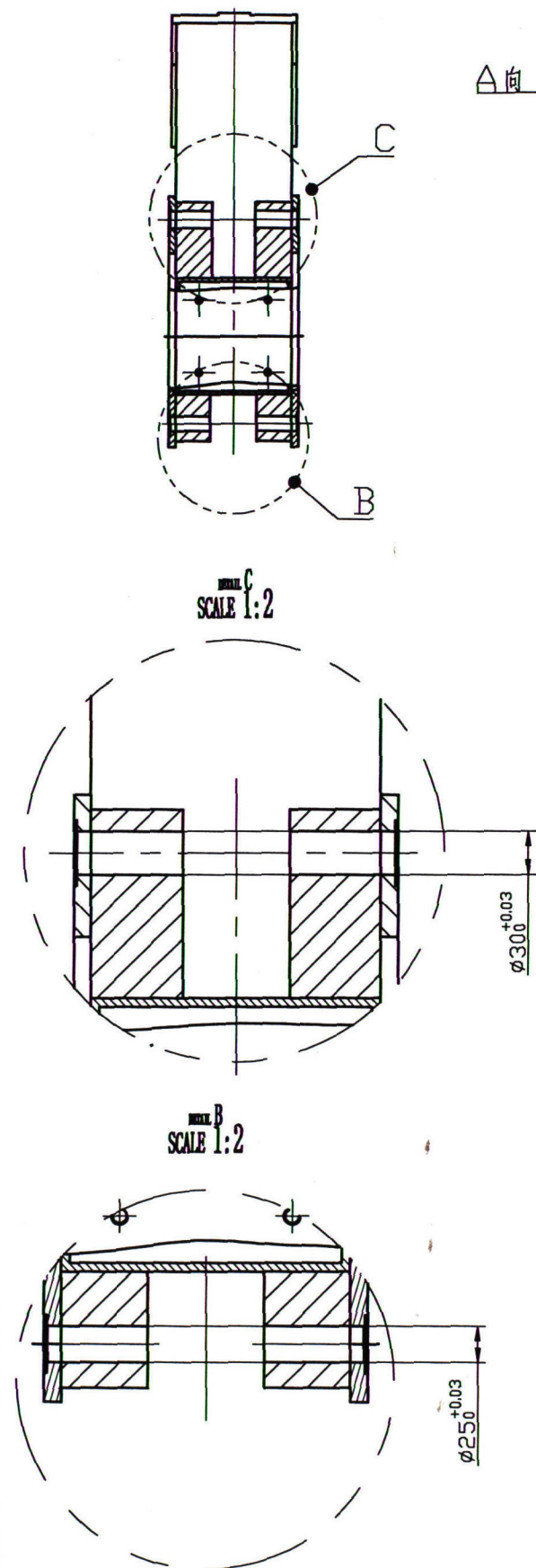
其余  $\nabla$  6.3



<b>竣工图</b>		技术要求
施工单位	申艺建筑装饰有限公司	1. 现场焊接, 焊接处打磨、抛光。
编制人	柯锋	2. 锐角倒钝, 未注圆角 R15。
技术负责人	徐永成	3. 未注形状公差应符合 GB1184-H 的要求。
监理单位		4. 未注尺寸公差应符合 GB/T1804-M 的要求。
总 监		

标记	数量	分装	更改文件号	签名	日期	机械花杆00		
设计			材料			数量	重量(Kg)	比例
审核			数量					1:10
工艺			批准日期			总 张, 第 张		





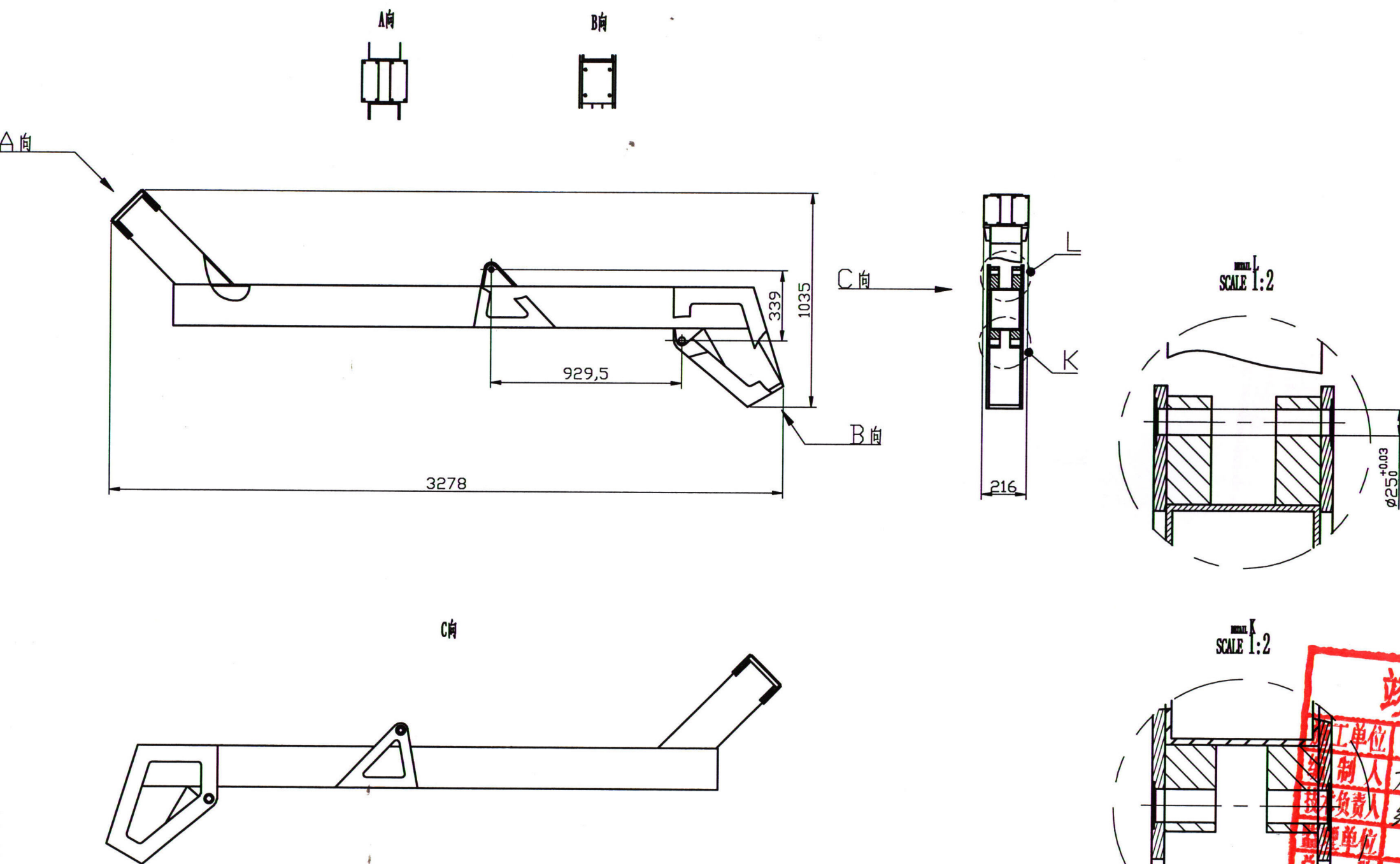
#### 技术要求

1. 现场焊接, 焊接处打磨、抛光。
2. 锐角倒钝, 未注倒角C1, 未注圆角R15。
3. 未注形状公差应符合GB1184-H的要求。
4. 未注尺寸公差应符合GB/T1804-M的要求。

<b>竣工图</b>			
施工单位	中艺建筑装饰有限公司		
编制人	柯泽	审核人	陈华忠
技术负责人	徐斌	编制日期	2017.6
监理单位			
总 监			

标记	数量	分装	更改文件号	签名	日期	机械花杆01		
设计			材料			阶段标记	重量(Kg)	比例
审核			数量					1:10
工艺			批准日期			总 张, 第 张		





C向

技术要求

1. 现场焊接, 焊接处打磨、抛光。
2. 锐角倒钝, 未注倒角C1, 未注圆角R15。
3. 未注形状公差应符合GB1184-H的要求。
4. 未注尺寸公差应符合GB/T1804-M的要求。

标记	数量	分装	更改文件号	姓名	日期	图例	重量(Kg)	比例	机械花杆02
设计			材料					1:10	JXH-02-103
审核			数量						
工艺			批准						
			批准日期						

**竣工图**

施工单位: 中艺建筑装饰有限公司

编制人: 柯锋

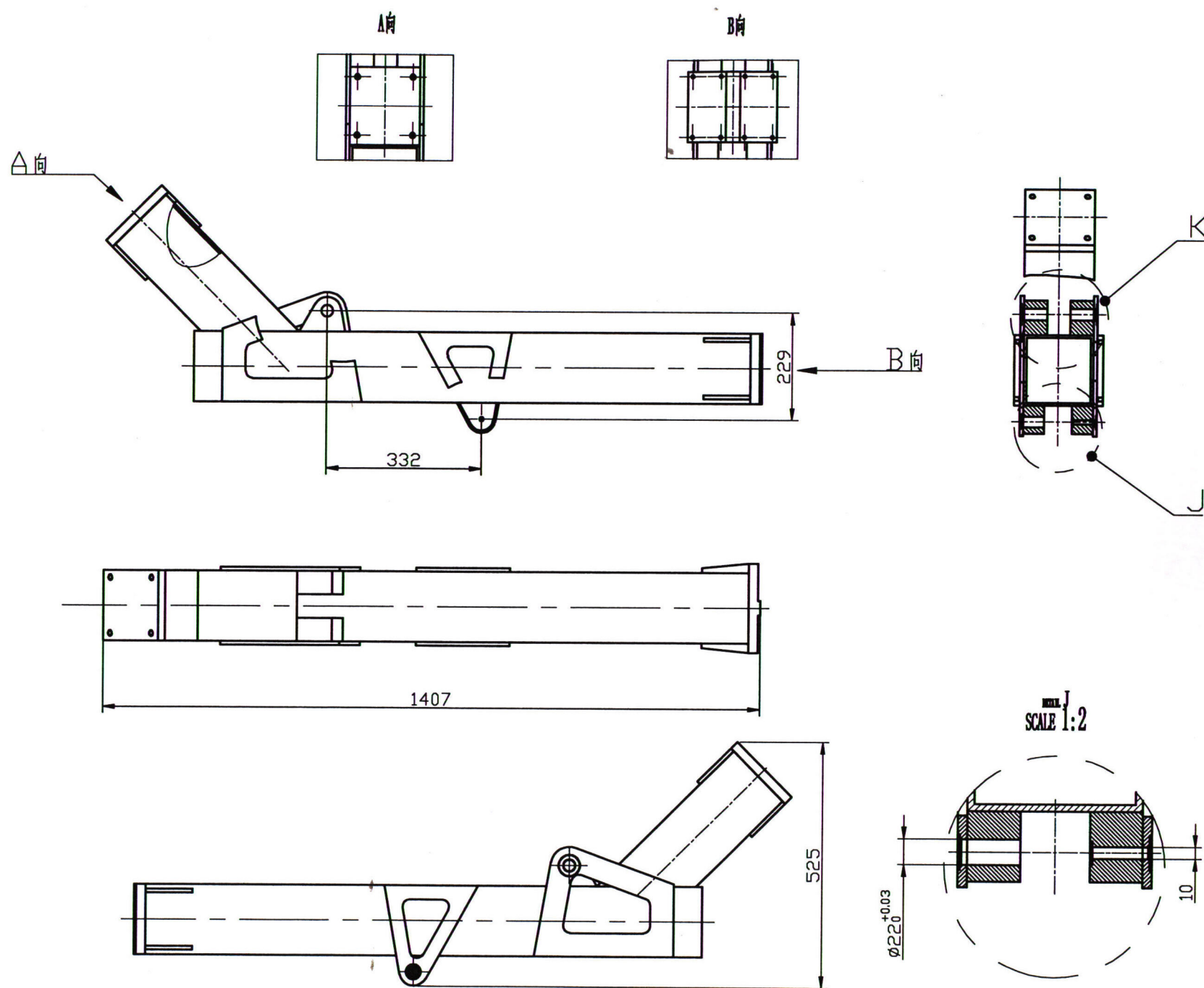
审核人: 陈华忠

技术负责人: 陈华忠

编制日期: 2017.9

监理单位: 陈华忠





**竣工图**

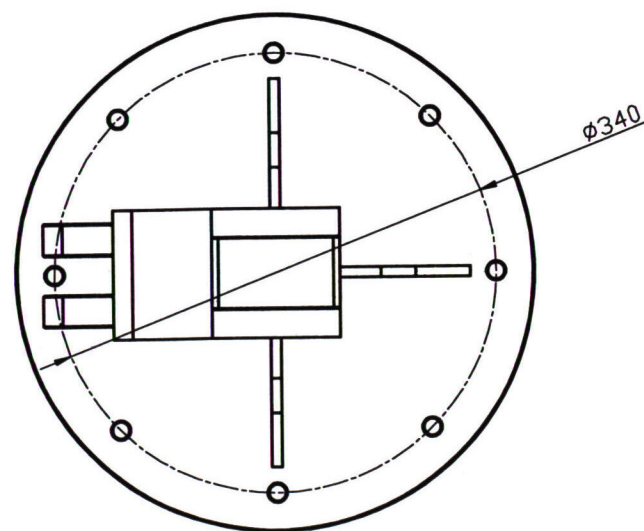
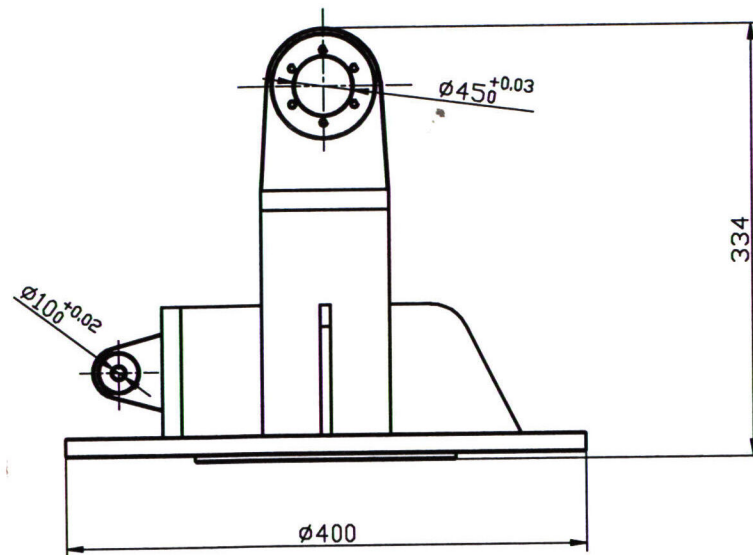
施工单位	中艺建筑装饰有限公司		
编制人	柯祥	审核人	陈华
技术负责人	徐秋	编制日期	2017.6
监理单位			
总 监			

#### 技术要求

1. 现场焊接, 焊接处打磨、抛光。
2. 锐角倒钝, 未注倒角C1, 未注圆角R15。
3. 未注形状公差应符合GB1184-H的要求。
4. 未注尺寸公差应符合GB/T1804-M的要求。

标记				更改文件号				姓名				日期				钢构焊接件03			
设计																			
审核																			
工艺																			
数量				材料				规格				重量(Kg)				比例			
1:10				1:10				1:10				1:10				1:10			
1:10				1:10				1:10				1:10				1:10			
1:10				1:10				1:10				1:10				1:10			



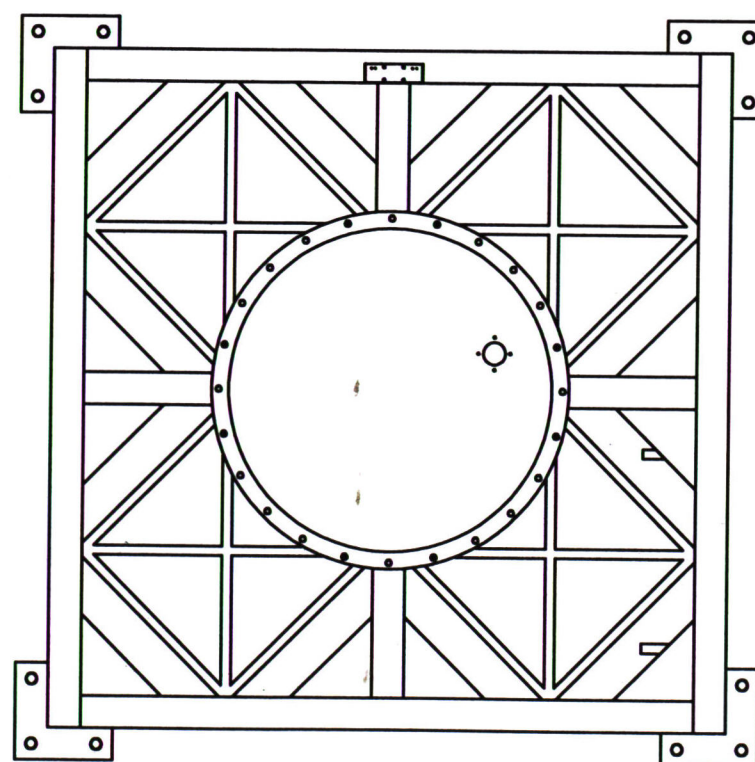
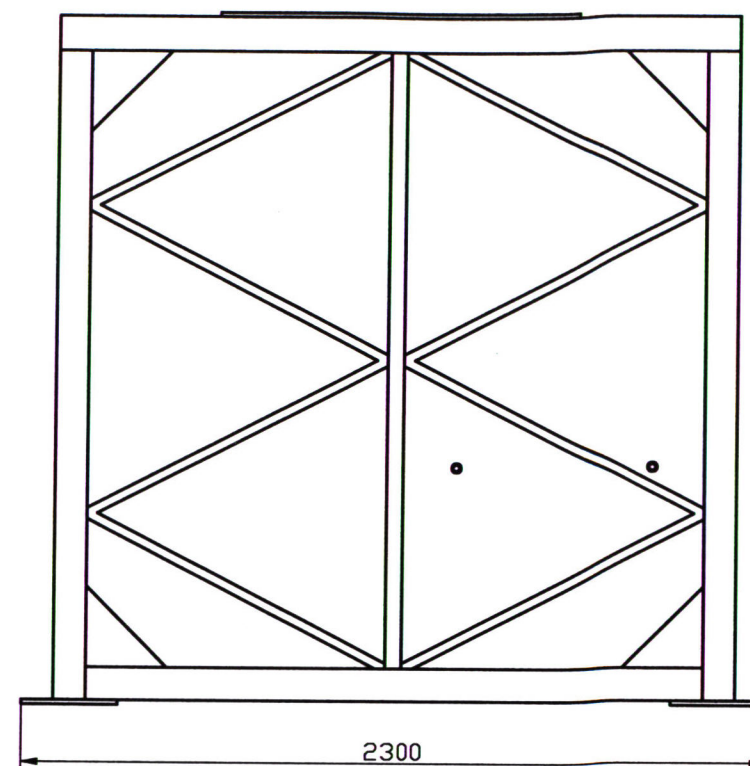
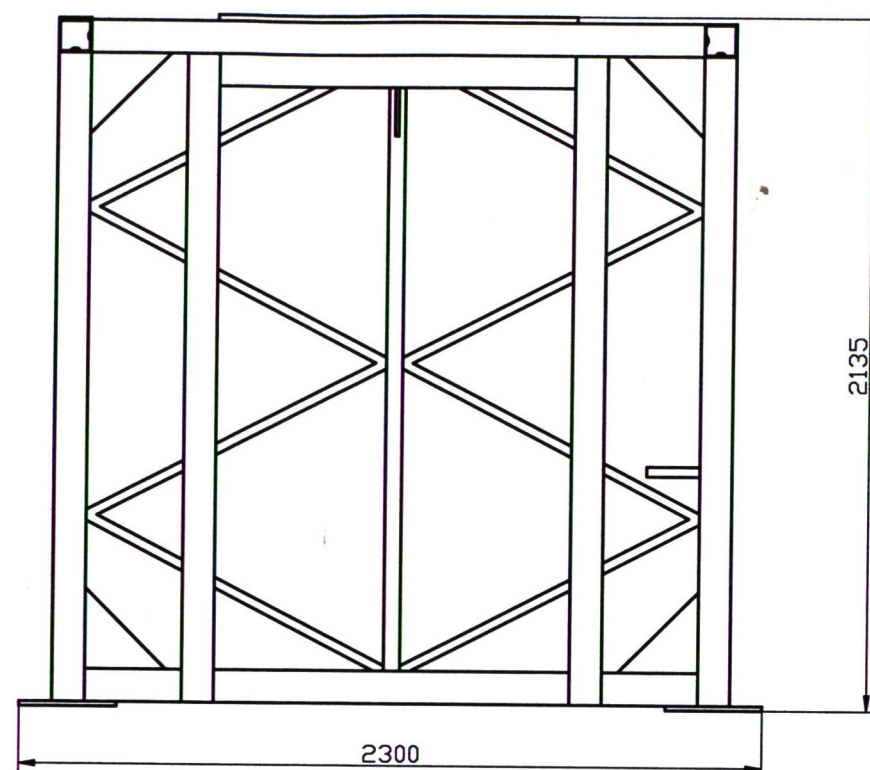


#### 技术要求

1. 现场焊接，焊接处打磨、抛光。
2. 锐角倒钝，未注倒角C1。
3. 未注形状公差应符合GB1184-H的要求。
4. 未注尺寸公差应符合GB/T1804-M的要求。

						机械花杆04		
标记	数量	分区	更改文件号	姓名	日期	阶段标记	重量(Kg)	比例
设计			材料					1:5
审核			数量					
工艺			批准					
			批准日期			总 张, 第 张		





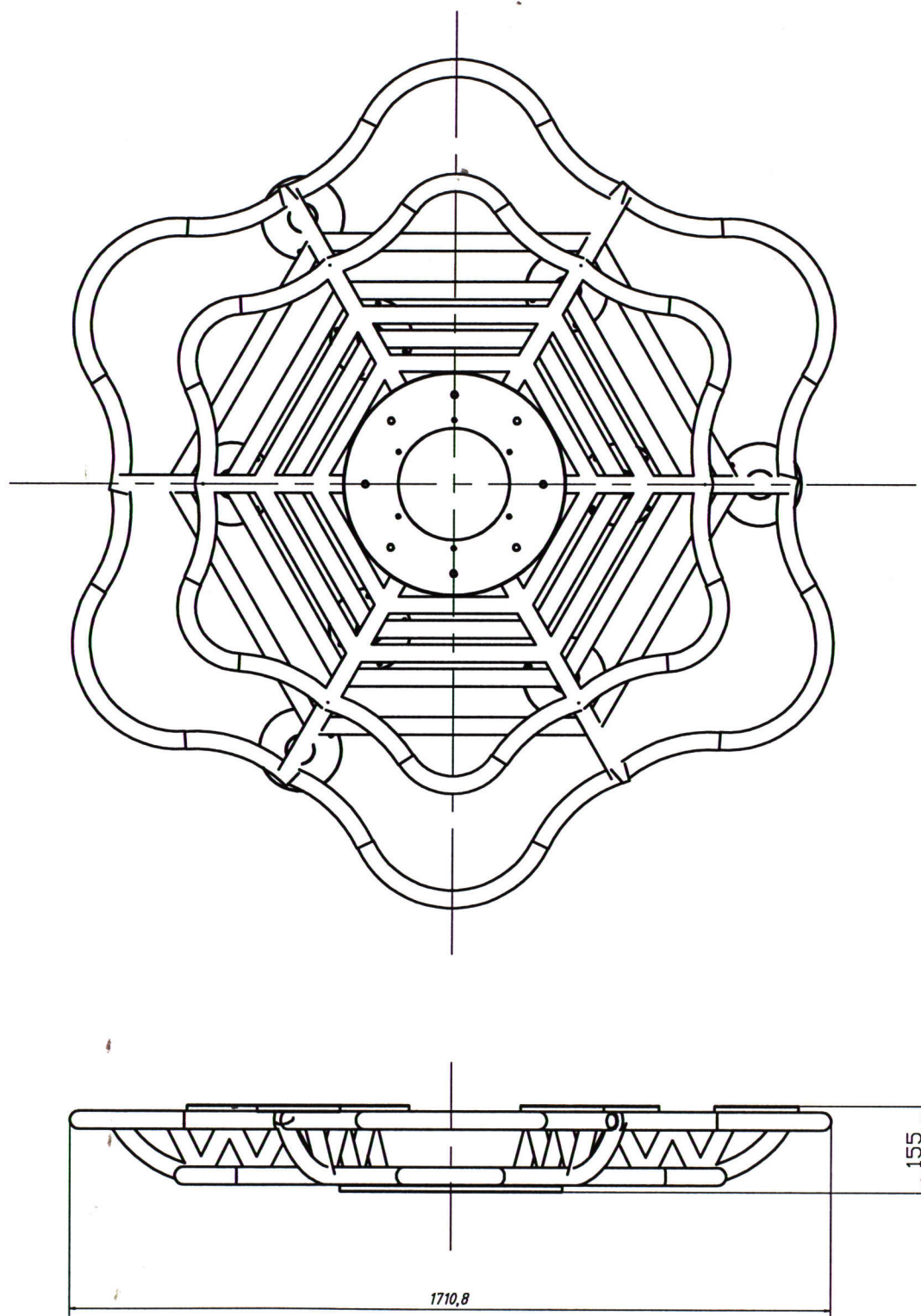
<b>竣工图</b>			
施工单位	中艺建筑装饰有限公司		
编制人	柯锋	审核人	陈华由
技术负责人	陈永成	编制日期	2017.6
监理单位			
总监			

#### 技术要求

1. 现场焊接, 焊接处打磨、抛光。
2. 锐角倒钝, 未注倒角C1。
3. 未注形状公差应符合GB1184-H的要求。
4. 未注尺寸公差应符合GB/T1804-M的要求。

标记	数量	分格	更改文件号	姓名	日期	底座钢构件		
设计			材料			除锈标记	重量(Kg)	比例
审核			数量					1:5
工艺			批准			总 张, 第 张		





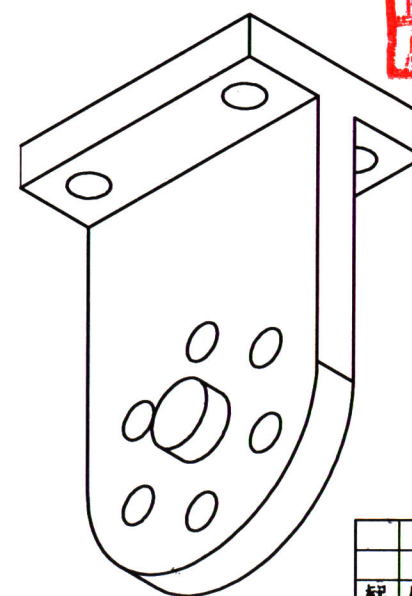
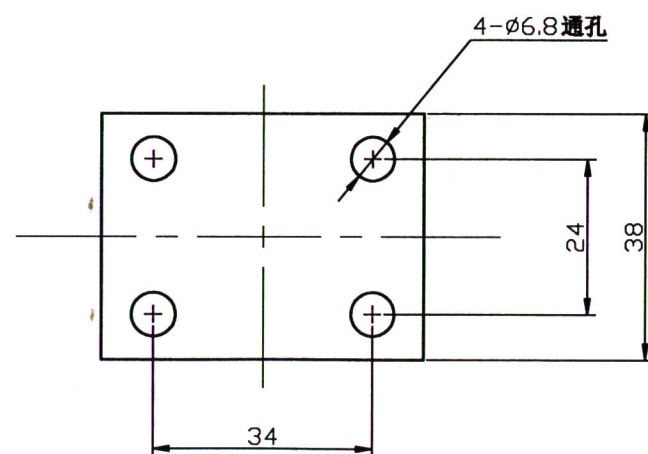
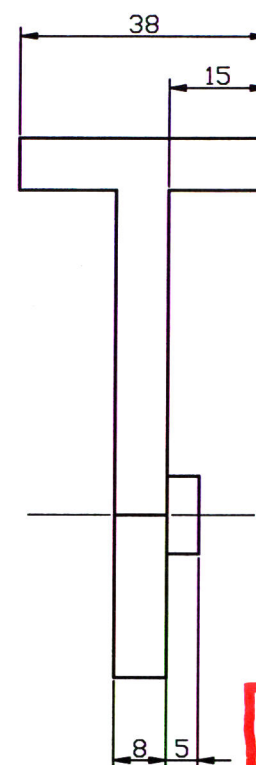
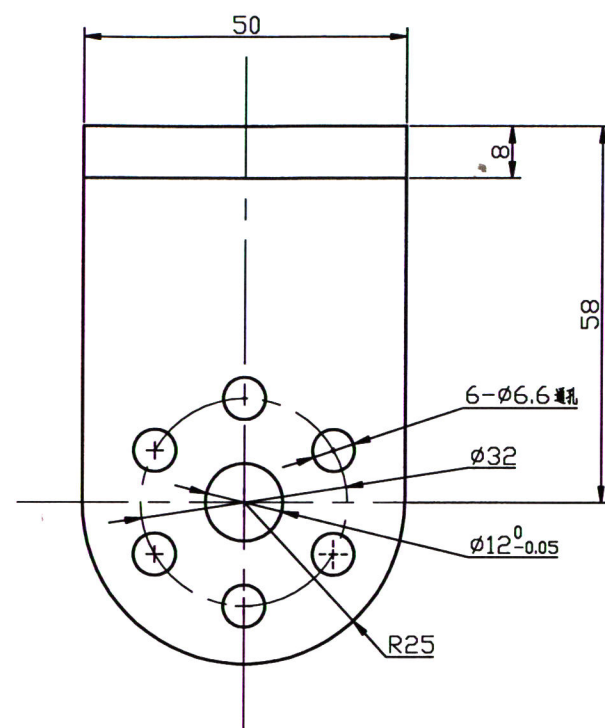
竣工图			
施工单位	中艺建筑装饰有限公司		
编制人	柯锋	审核人	陈华忠
技术负责人	徐枫	编制日期	2017.6
监理单位			
总监		现场监理	

#### 技术要求

1. 焊接后打磨、抛光，焊缝处补焊整齐，外表美观。
2. 锐角倒钝，未注倒角C1。
3. 未注形状公差应符合GB1184—H的要求。
4. 未注尺寸公差应符合GB/T1804—M的要求。
5. 详细尺寸参照3D模型和CAD图纸。

						花瓣钢构件		
标记	数量	分区	更改文件号	签名	日期	阶段标记	重量(Kg)	比例
设计			材料					1:10
审核			数量					
工艺			批准					
			批准日期			总 张, 第 张		





## 竣工图

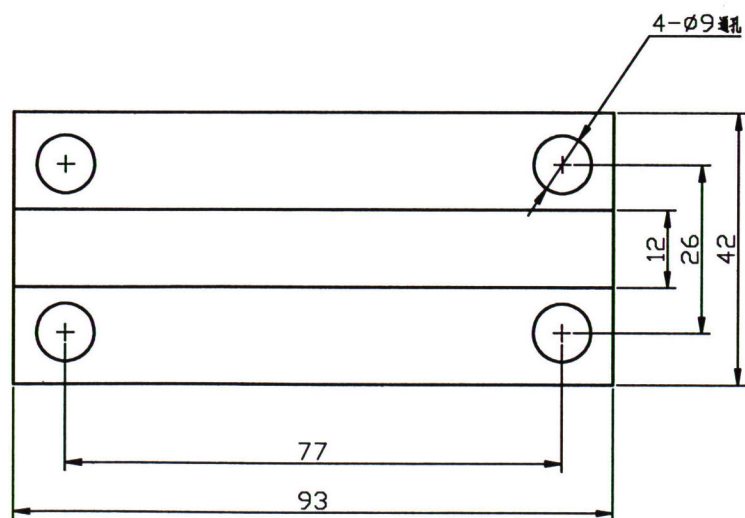
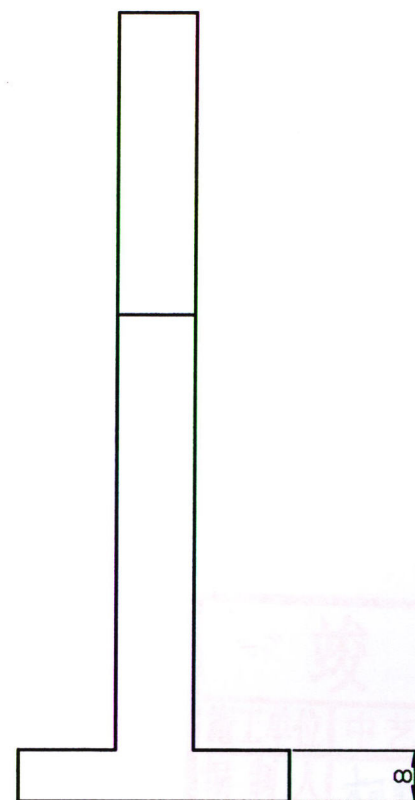
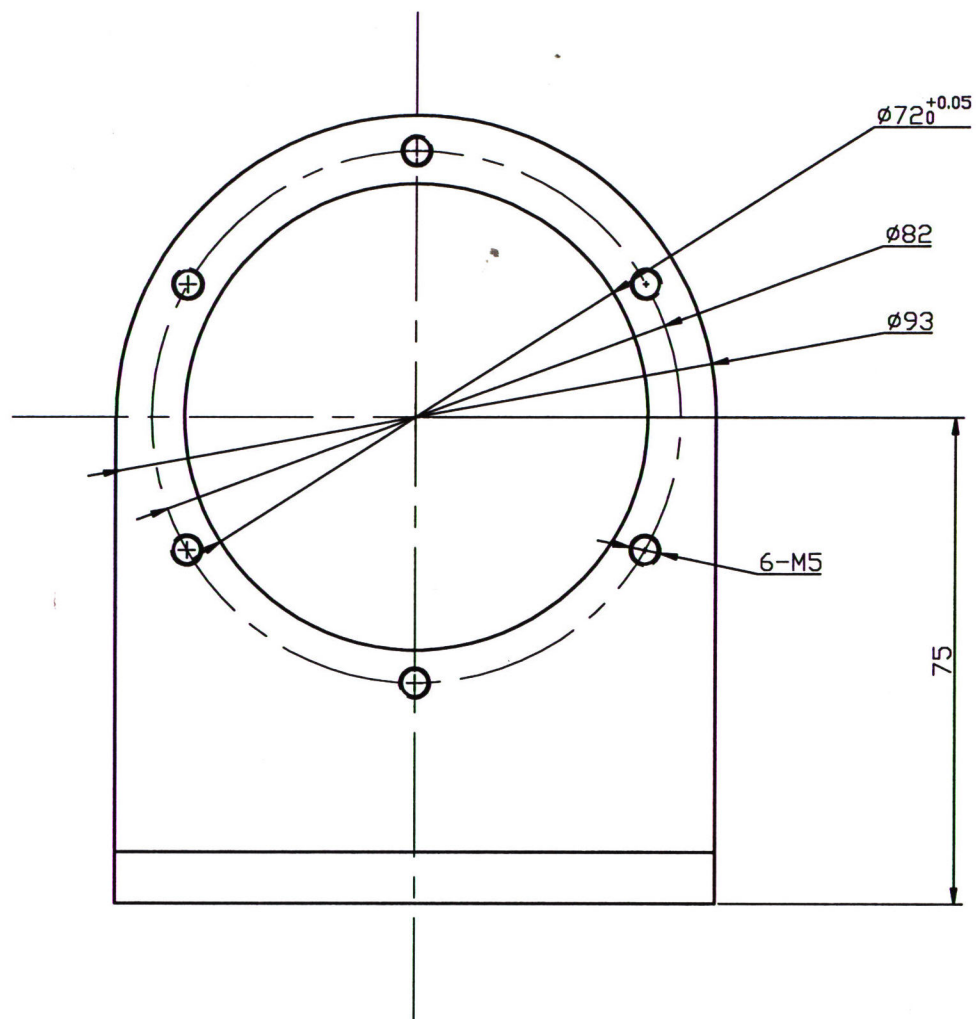
施工单位	中艺建筑装饰有限公司		
编制人	柯锋	审核人	陈华忠
技术负责人	陈振	编制日期	2017.6
监理单位			
总 监	梁兴堂		

技术要求:

1. 锐角倒钝, 未注倒角C1
2. 未注形状公差应符合GB1184-H的要求。
3. 未注尺寸公差应符合GB/T1804-M的要求
4. 表面阳极本色处理

标记	数量	分区	更改文件号	姓名	日期	连接板大		
设计			材料			规格标记	重量(Kg)	比例
审核			数量					
工艺			批准					
			批准日期			总 张, 第 张		

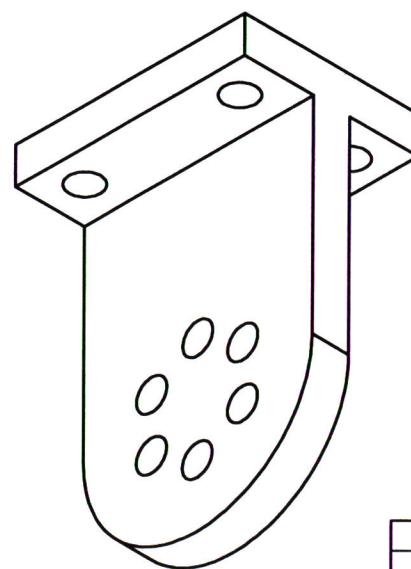
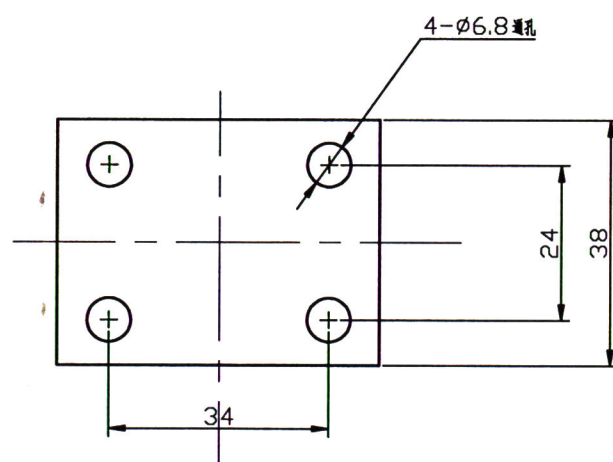
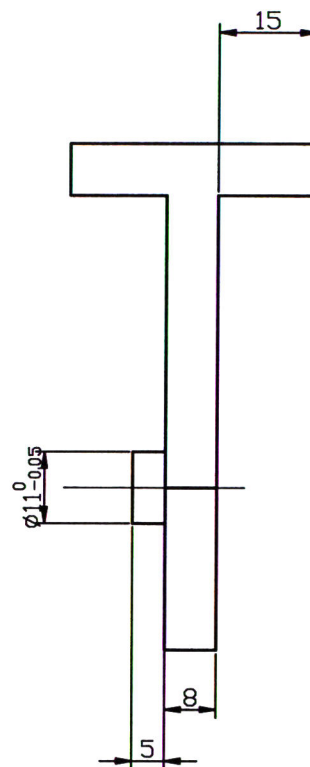
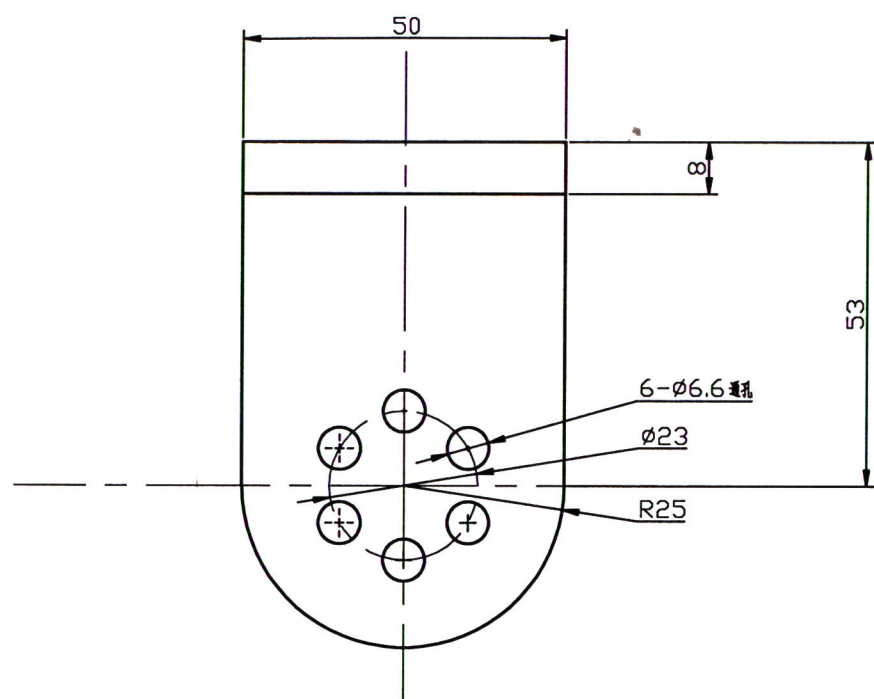




竣工图		技术要求:	
1. 锐角倒钝, 未注倒角C1			
2. 未注形状公差应符合GB1184-H的要求。			
3. 未注尺寸公差应符合GB/T1804-M的要求			
4. 表面阳极本色处理			
施工单位	中艺建筑装饰有限公司		
编制人	柯锋	审核人	柯锋
技术负责人	徐振	编制日期	2017.6
监理单位			
总监	现场监理		

标记	数量	分	更改文件号	签名	日期	支架大		
设计			材料			规格标记	重量(Kg)	比例
审核			数量					
工艺			批准					
			批准日期			总 张, 第 张		





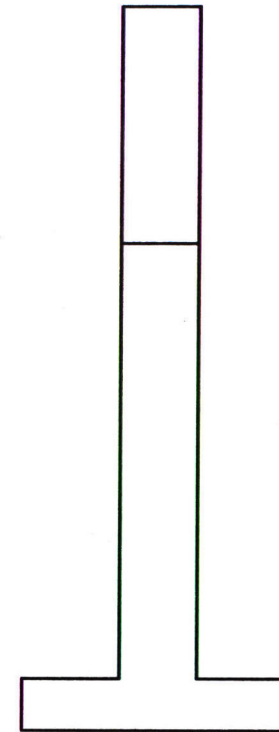
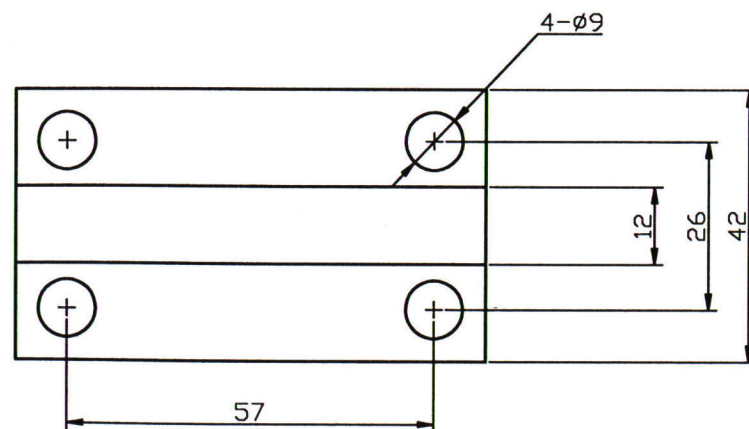
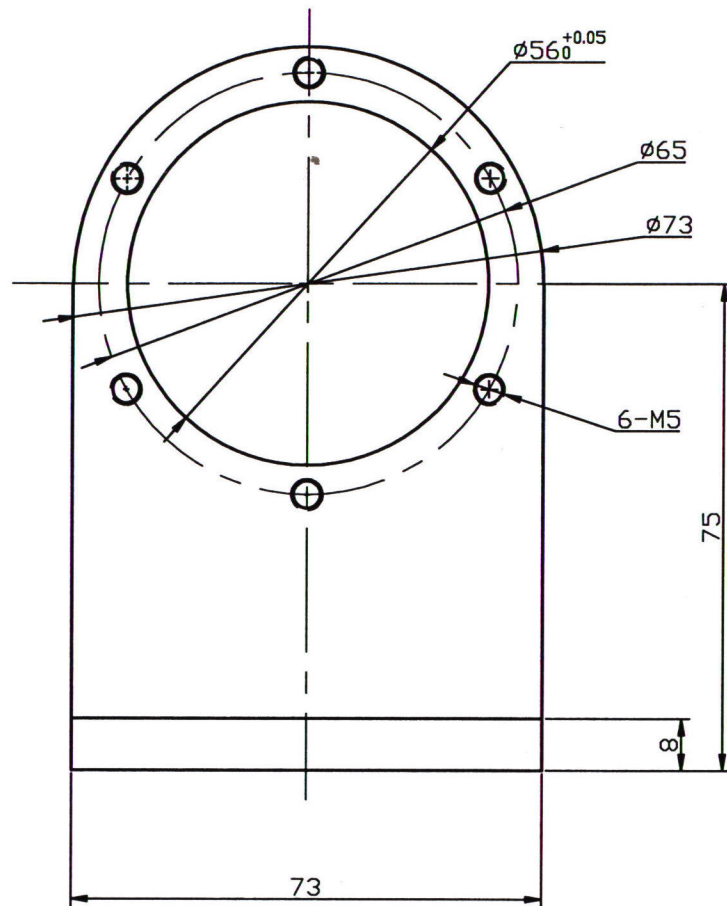
竣工图			
施工单位	中艺建筑装饰有限公司		
编制人	柯锋	审核人	陈峰
技术负责人	徐斌	编制日期	2017.6
监理单位			
总监		现场监理	

技术要求:

1. 锐角倒钝, 未注倒角C1
2. 未注形状公差应符合GB1184-H的要求。
3. 未注尺寸公差应符合GB/T1804-M的要求
4. 表面阳极本色处理

						连接板小		
标记	数量	分区	更改文件号	姓名	日期	阶段标记	重量(Kg)	比例
设计			材料					JXH-02-116
审核			数量					
工艺			批准					
			批准日期			总 张, 第 张		



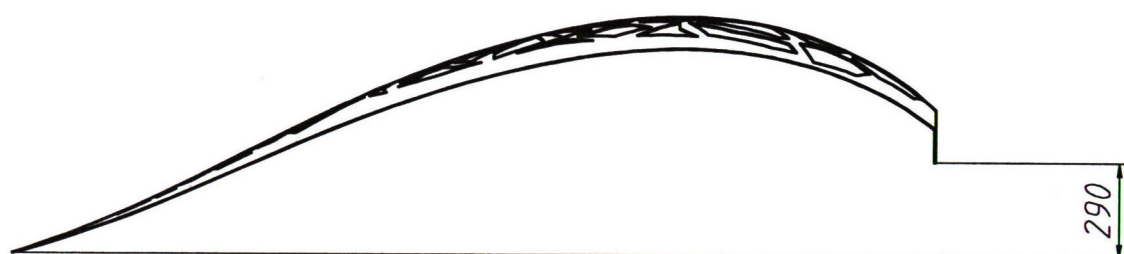
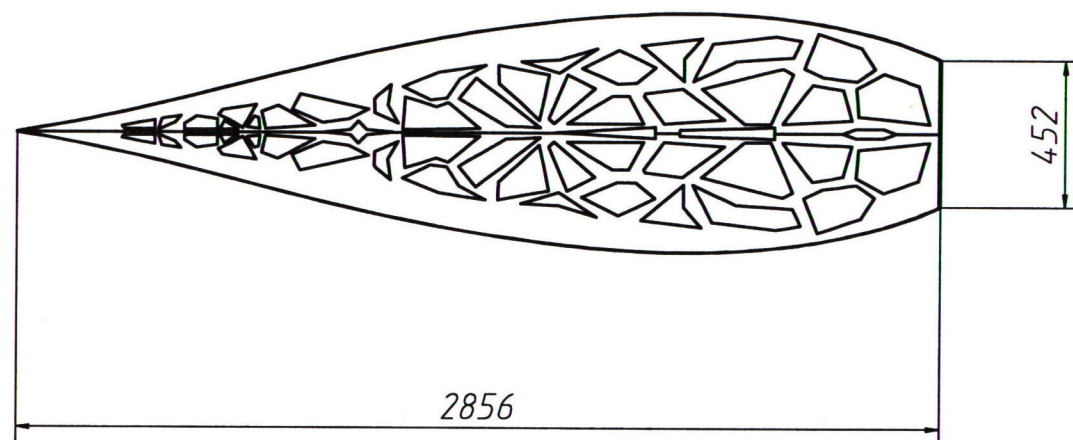
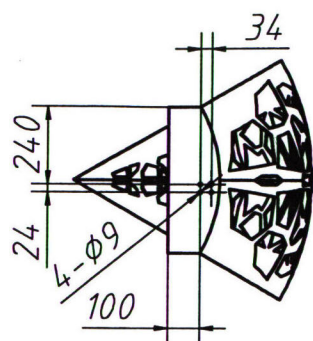


竣工图			
施工单位	中艺建筑装饰有限公司		
编制人	柯锋	审核人	陈峰
技术负责人	陈峰	编制日期	2017.6
监理单位			
总	技术要求:		

1. 锐角倒钝, 未注倒角C1
2. 未注形状公差应符合GB1184-H的要求。
3. 未注尺寸公差应符合GB/T1804-M的要求
4. 表面阳极本色处理

标记	数量	分	更改文件号	姓名	日期	支架小		
设计			材料			图样标记	重量(Kg)	比例
审核			数量					
工艺			批准					
			批准日期			总 张, 第 张		





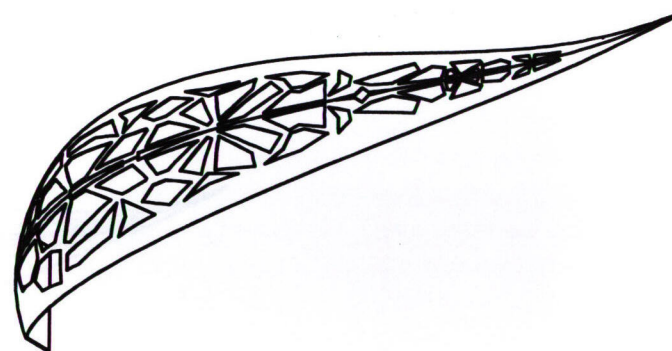
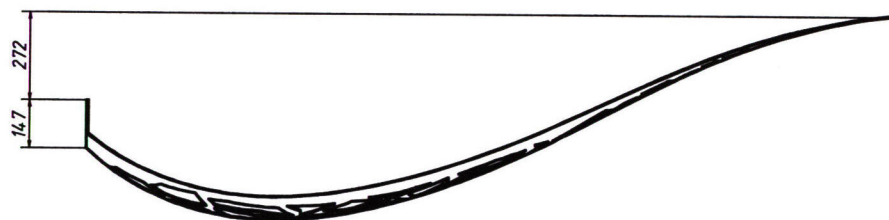
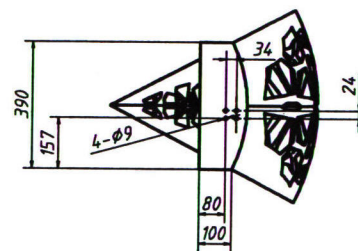
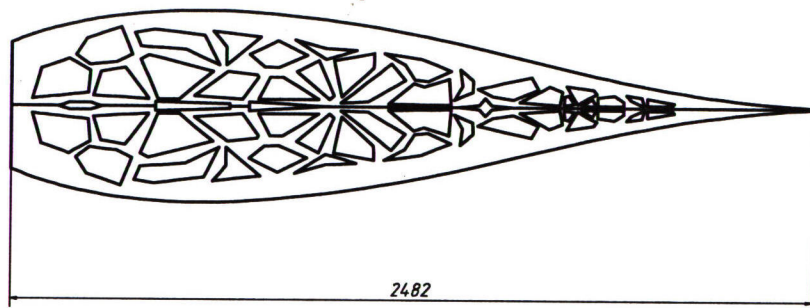
技术要求:

1. 锐角倒钝, 未注倒角C1
2. 未注形状公差应符合GB1184-H的要求。
3. 未注尺寸公差应符合GB/T1804-M的要求
4. 表面阳极本色处理

<b>竣工图</b>			
施工单位	中艺建筑装饰有限公司		
编制人	柯锋	审核人	陈华
技术负责人	陈枫	编制日期	2017.6
监理单位			
总监		现场签证	

标记	数量	分區	更改文件号	姓名	日期	大花瓣		
设计			材料			数量	重量(Kg)	比例
审核			数量					
工艺			批准					
			批准日期			总 张, 第 张		





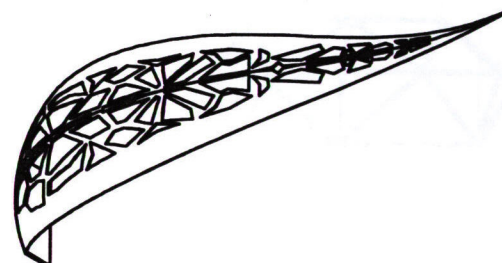
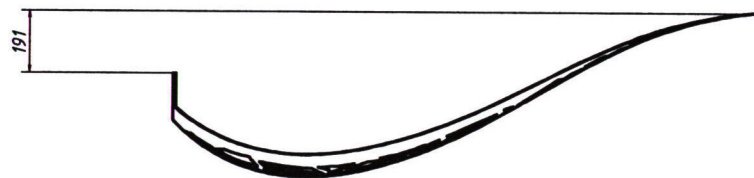
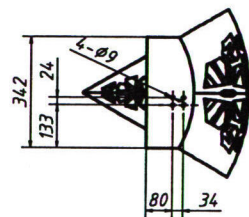
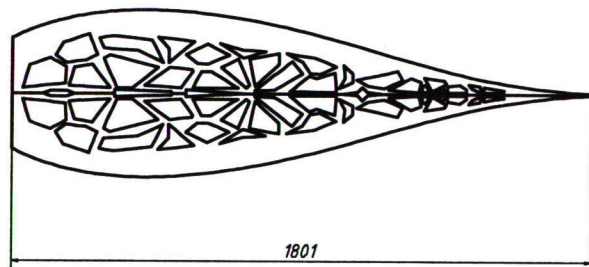
竣工图			
施工单位	中艺建筑装饰有限公司		
编制人	柯锋	审核人	陈峰
技术负责人	徐帆	编制日期	2017.6
监理单位			
总监			

技术要求:

1. 锐角倒钝, 未注倒角C1
2. 未注形状公差应符合GB1184-H的要求。
3. 未注尺寸公差应符合GB/T1804-M的要求
4. 表面阳极本色处理

标记	数量	分區	更改文件号	姓名	日期	花瓣中		
设计			材料			阶段标记	重量(Kg)	比例
审核			数量					
工艺			批准			总 张, 第 张		



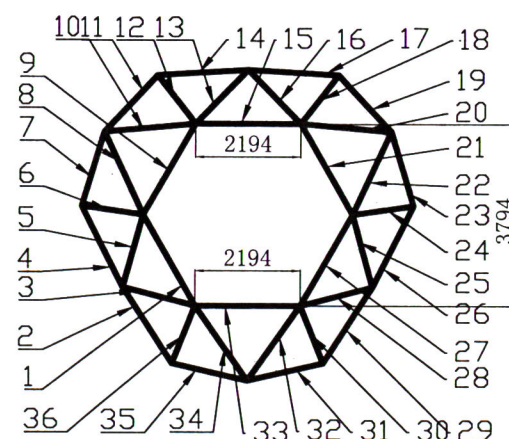
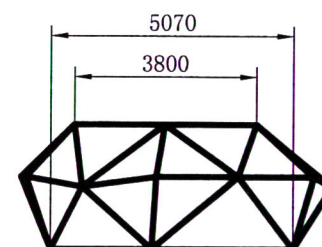
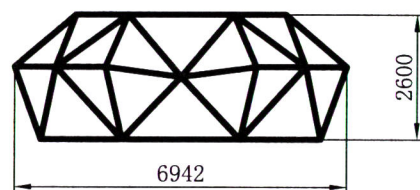
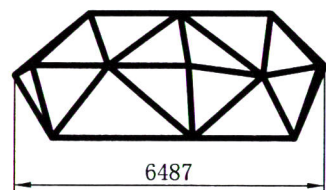
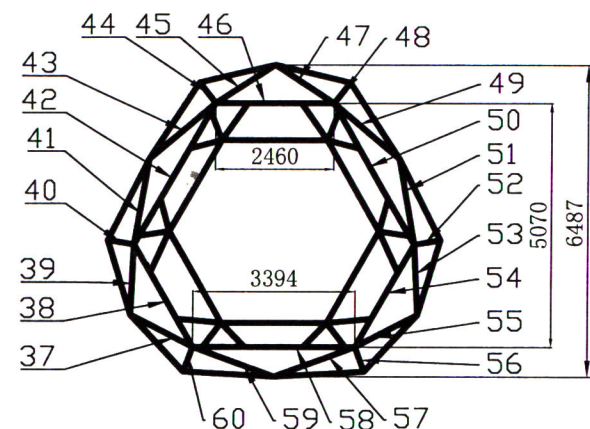


竣工图			
施工单位	中艺建筑装饰有限公司		
编制人	柯锋	审核人	陈华松
技术负责人	徐斌	编制日期	2017.6
监理单位			
总监	现场签证		

- 技术要求:
1. 锐角倒钝, 未注倒角C1
  2. 未注形状公差应符合GB1184-H的要求。
  3. 未注尺寸公差应符合GB/T1804-M的要求
  4. 表面阳极本色处理

标记	数量	分区	更改文件号	姓名	日期	花瓣小		
设计			材料			阶段标记	重量(Kg)	比例
审核			数量					
工艺			批准					
			批准日期			总 张, 第 张		





说明

1. 图中所画实线均为40X40方管焊接而成。每根方管的长度见表格。
2. 方管之间焊接处需要切角处理。焊接完成后，除顶面正六边形和底面（非正六边形）外以及开门处不封外。其余所有三角形区域均用1mm厚的不锈钢板封接。
3. 所有焊接需符合国家标准，需打磨、抛光、清洁处理。
4. 拼装焊接顺序为先拼装焊接方管，然后在相应的各个三角形区域封接不锈钢板。
5. 焊接需要现场施工，需要完成拼装焊接。

竣工图	
施工单位	中艺建筑装饰有限公司
编制人	柯锋
技术负责人	陈华
监理单位	编制日期 2017.6
总 监	张立三

12	40方	1692	24	40方	1692	36	40方	1692	
11	40方	1634	23	40方	1634	35	40方	1634	
10	40方	2311	22	40方	2311	34	40方	2311	
9	40方	2194	21	40方	2194	33	40方	2194	
8	40方	2311	20	40方	2311	32	40方	2311	
7	40方	1634	19	40方	1634	31	40方	1634	
6	40方	1692	18	40方	1692	30	40方	1692	
5	40方	1914	17	40方	1895	29	40方	1895	
4	40方	1895	16	40方	1914	28	40方	1914	
3	40方	1914	15	40方	2194	27	40方	2194	
2	40方	1895	14	40方	1895	26	40方	1895	
1	40方	2194	13	40方	1914	25		1914	
序号	名称	长度mm	序号	名称	长度mm	序号	名称	长度mm	备注
48	40方	1603	60	40方	1603				
47	40方	1958	59	40方	2352				
46	40方	2460	58	40方	3394				
45	40方	1958	57	40方	2352				
44	40方	1603	56	40方	1603				
43	40方	2352	55	40方	1958				
42	40方	3394	54	40方	2460				
41	40方	2352	53	40方	1958				
40	40方	1603	52	40方	1603				
39	40方	1958	51	40方	2352				
38	40方	2460	50	40方	3394				
37	40方	1958	49	40方	2352				

序号	名称	长度mm	序号	名称	长度mm	备注
12	40方	1692	24	40方	1692	
11	40方	1634	23	40方	1634	
10	40方	2311	22	40方	2311	
9	40方	2194	21	40方	2194	
8	40方	2311	20	40方	2311	
7	40方	1634	19	40方	1634	
6	40方	1692	18	40方	1692	
5	40方	1914	17	40方	1895	
4	40方	1895	16	40方	1914	
3	40方	1914	15	40方	2194	
2	40方	1895	14	40方	1895	
1	40方	2194	13	40方	1914	

序号	名称	长度mm	序号	名称	长度mm	备注
12	40方	1692	24	40方	1692	
11	40方	1634	23	40方	1634	
10	40方	2311	22	40方	2311	
9	40方	2194	21	40方	2194	
8	40方	2311	20	40方	2311	
7	40方	1634	19	40方	1634	
6	40方	1692	18	40方	1692	
5	40方	1914	17	40方	1895	
4	40方	1895	16	40方	1914	
3	40方	1914	15	40方	2194	
2	40方	1895	14	40方	1895	
1	40方	2194	13	40方	1914	

序号	名称	长度mm	序号	名称	长度mm	备注
12	40方	1692	24	40方	1692	
11	40方	1634	23	40方	1634	
10	40方	2311	22	40方	2311	
9	40方	2194	21	40方	2194	
8	40方	2311	20	40方	2311	
7	40方	1634	19	40方	1634	
6	40方	1692	18	40方	1692	
5	40方	1914	17	40方	1895	
4	40方	1895	16	40方	1914	
3	40方	1914	15	40方	2194	
2	40方	1895	14	40方	1895	
1	40方	2194	13	40方	1914	

序号	名称	长度mm	序号	名称	长度mm	备注
12	40方	1692	24	40方	1692	
11	40方	1634	23	40方	1634	
10	40方	2311	22	40方	2311	
9	40方	2194	21	40方	2194	
8	40方	2311	20	40方	2311	
7	40方	1634	19	40方	1634	
6	40方	1692	18	40方	1692	
5	40方	1914	17	40方	1895	
4	40方	1895	16	40方	1914	
3	40方	1914	15	40方	2194	
2	40方	1895	14	40方	1895	
1	40方	2194	13	40方	1914	

序号	名称	长度mm	序号	名称	长度mm	备注
12	40方	1692	24	40方	1692	
11	40方	1634	23	40方	1634	
10	40方	2311	22	40方	2311	
9	40方	2194	21	40方	2194	
8	40方	2311	20	40方	2311	
7	40方	1634	19	40方	1634	
6	40方	1692	18	40方	1692	
5	40方	1914	17	40方	1895	
4	40方	1895	16	40方	1914	
3	40方	1914	15	40方	2194	
2	40方	1895	14	40方	1895	
1	40方	2194	13	40方	1914	

序号	名称	长度mm	序号	名称	长度mm	备注
12	40方	1692	24	40方	1692	
11	40方	1634	23	40方	1634	
10	40方	2311	22	40方	2311	
9	40方	2194	21	40方	2194	
8	40方	2311	20	40方	2311	
7	40方	1634	19	40方	1634	
6	40方	1692	18	40方	1692	
5	40方	1914	17	40方	1895	
4	40方	1895	16	40方	1914	
3	40方	1914	15	40方	2194	
2	40方	1895	14	40方	1895	
1	40方	2194	13	40方	1914	

序号	名称	长度mm	序号	名称	长度mm	备注
12	40方	1692	24	40方	1692	
11	40方	1634	23	40方	1634	
10	40方	2311	22	40方	2311	
9	40方	2194	21	40方	2194	
8	40方	2311	20	40方	2311	
7	40方	1634	19	40方	1634	
6	40方	1692	18	40方	1692	
5	40方	1914	17	40方	1895	
4	40方	1895	16	40方	1914	
3	40方	1914	15	40方	2194	
2	40方	1895	14	40方	1895	
1	40方	2194	13	40方	1914	

序号	名称	长度mm	序号	名称	长度mm	备注
12	40方	1692	24	40方	1692	
11	40方	1634	23	40方	1634	
10	40方	2311	22	40方	2311	
9	40方	2194	21	40方	2194	
8	40方	2311	20	40方	2311	
7	40方	1634	19	40方	1634	
6	40方	1692	18	40方	1692	
5	40方	1914	17	40方	1895	
4	40方	1895	16	40方	1914	
3	40方	1914	15	40方	2194	
2	40方	1895	14	40方	1895	
1	40方	2194	13	40方	1914	

序号	名称	长度mm	序号	名称	长度mm	备注
12	40方	1692	24	40方	1692	
11	40方	1634	23	40方	1634	
10	40方	2311	22	40方	2311	
9	40方	2194	21	40方	2194	
8	40方	2311	20	40方	2311	
7	40方	1634	19	40方	1634	
6	40方	1692	18	40方	1692	
5	40方	1914	17	40方	1895	
4	40方	1895	16	40方	1914	
3	40方	1914	15	40方	2194	
2	40方	1895	14	40方	1895	
1	40方	2194	13	40方	1914	

序号	名称	长度mm	序号	名称	长度mm	备注
12	40方	1692	24	40方	1692	
11	40方	1634	23	40方	1634	
10	40方	2311	22	40方	2311	
9	40方	2194	21	40方	2194	
8	40方	2311	20	40方	2311	
7	40方	1634	19	40方	1634	
6	40方	1692	18	40方	1692	
5	40方	1914	17	40方	1895	
4	40方	1895	16	40方	1914	
3	40方	1914	15	40方	2194	
2	40方	1895	14	40方	1895	
1	40方	2194	13	40方	1914	

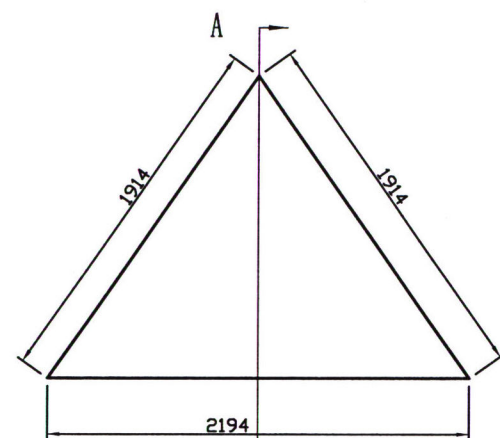
序号	名称	长度mm	序号	名称	长度mm	备注
12	40方	1692	24	40方	1692	
11	40方	1634	23	40方	1634	
10	40方	2311	22	40方	2311	
9	40方	2194	21	40方	2194	
8	40方	2311	20	40方	2311	
7	40方	1634	19	40方	1634	
6	40方	1692	18	40方	1692	
5	40方	1914	17	40方	1895	
4	40方	1895	16	40方	1914	
3	40方	1914	15	40方	2194	
2	40方	1895	14	40方	1895	
1	40方	2194	13	40方	1914	

序号	名称	长度mm	序号	名称	长度mm	备注
12	40方	1692	24	40方	1692	
11	40方	1634	23	40方	1634	
10	40方	2311	22	40方	2311	
9	40方	2194	21	40方	2194	
8	40方	2311	20	40方	2311	
7	40方	1634	19	40方	1634	
6	40方	1692	18	40方	1692	
5	40方	1914	17	40方	1895	
4	40方	1895	16	40方	1914	
3	40方	1914	15	40方	2194	
2	40方	1895	14	40方	1895	
1	40方	2194	13	40方	1914	

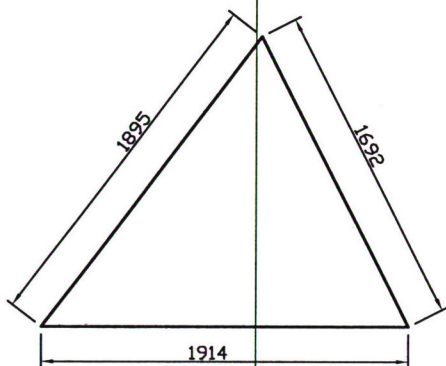
序号	名称	长度mm	序号	名称	长度mm	备注
12	40方	1692	24	40方	1692	
11	40方	1634	23	40方	1634	
10	40方	2311	22	40方	2311	
9	40方	2194	21	40方	2194	
8	40方	2311	20	40方	2311	
7	40方	1634	19	40方	1634	
6	40方	1692	18	40方	1692	
5	40方	1914	17	40方	1895	
4	40方	1895	16	40方	1914	
3	40方	1914	15	40方	2194	
2	40方	1895	14	40方	1895	
1	40方	2194	13	40方	1914	

--





数量3

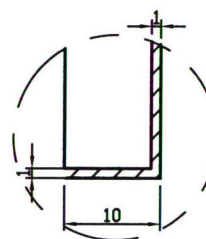


数量6

SECTION A-A

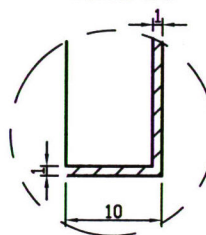


DETAIL C  
SCALE 2:1



三角不锈钢板三边连接角部构造

DETAIL D  
SCALE 2:1



三角不锈钢板三边连接角部构造

说明

1. 图中所示三角形均为不锈钢板下料尺寸图 (按8mm尺寸扣除4mm), 具体安装位置见三边制钢板301不锈钢板, 厚度1mm。
2. 上图中8mm角部构造钢板下料位置在图上标注位置, 在三边制中角部构造位置。
3. 此上料尺寸均是包含方管宽度的尺寸 (按中心之间距离), 仅供参考, 具体尺寸需现场测量。
4. 按此图进行安装和焊接。

竣工图

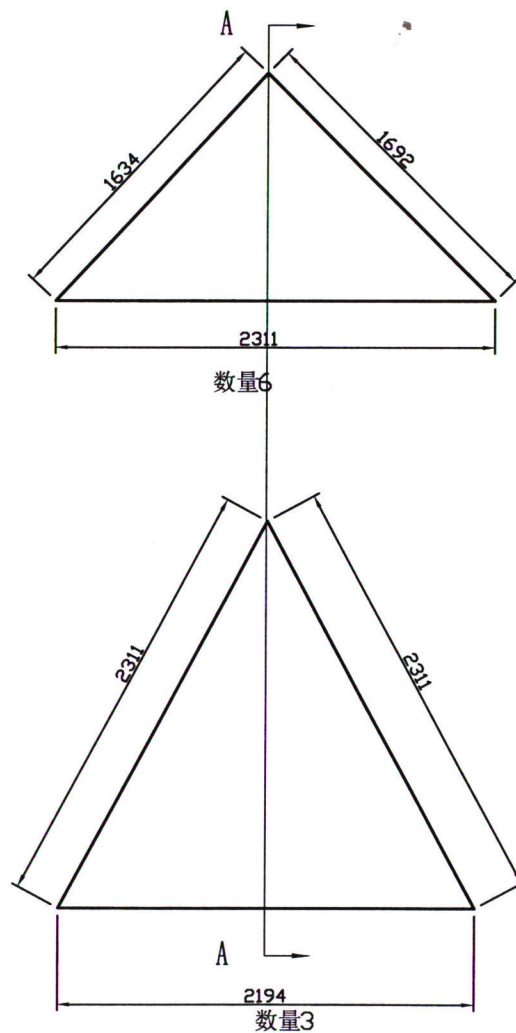
施工单位	中艺建筑装饰有限公司		
编制人	杨锋	审核人	陈华忠
技术负责人	徐帆	编制日期	2017.6
监理单位			
总监			

图号	名称	规格	数量	单位	备注	比例	备注
设计						1:25	
审核							
工艺							

外壳钢板下料图1

JXH-02-04-02

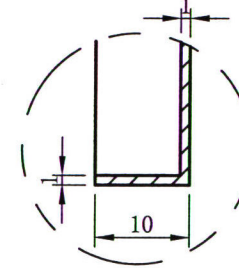




SECTION A-A

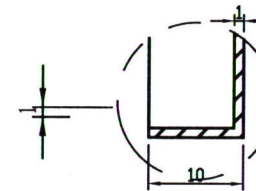


DETAIL D  
SCALE 2:1



三角不锈钢板三角地线角加圆角

DETAIL E  
SCALE 2:1



三角不锈钢板三角地线角加圆角

# 竣工图

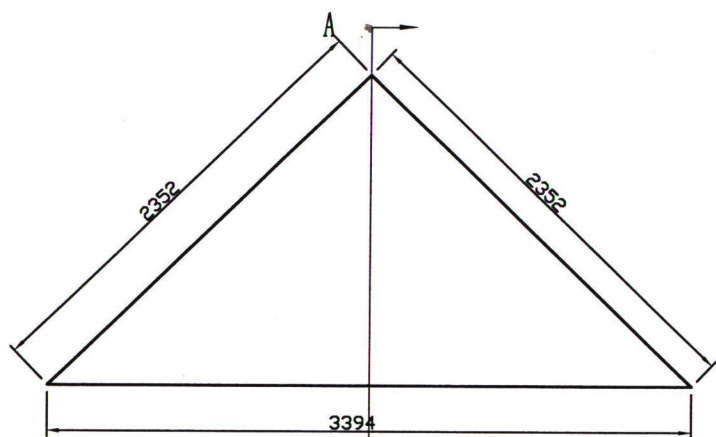
施工单位	中艺建筑装饰有限公司		
编制人	柯锋	审核人	陈华忠
技术负责人	徐斌	编制日期	2017.6
监理单位			
总监		现场签证	

## 说明

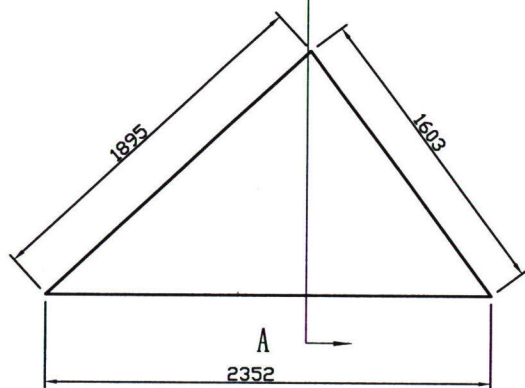
1. 图中所示三角地线角不锈钢板下料尺寸(按8角尺寸扣除4角扣), 具体安装位置见三轴图, 钢板301不锈钢, 厚度1mm。
2. 上图中8角圆角处下料量在图上标注说明, 在三轴图中有颜色区分。
3. 图上尺寸均为包含方管宽度的尺寸(按中心之间距离), 仅供参考, 具体尺寸需现场测量。
4. 请核对清楚尺寸和材质。

				外壳钢板下料图2			
图名	分图	图例	图号	图例	图例	图例	图例
图例	图例	图例	图例	图例	图例	图例	图例
图例	图例	图例	图例	图例	图例	图例	图例
图例	图例	图例	图例	图例	图例	图例	图例



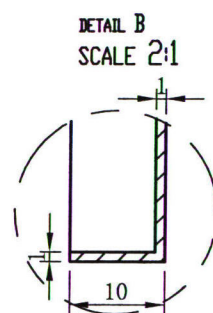


数量3

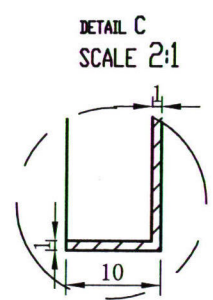


数量6

SECTION A-A



三角不锈钢板三角处角加圆角线



三角不锈钢板三角处角加圆角线

1. 制作三角不锈钢板时，其尺寸应加4mm，其公差应控制在±3mm以内，301不锈钢，厚度1mm。
2. 上料时，应确保不锈钢板下料时，其尺寸应加4mm，其公差应控制在±3mm以内。
3. 在1mm处，应加4mm的圆角，其公差应控制在±3mm以内。
4. 在1mm处，应加4mm的圆角，其公差应控制在±3mm以内。

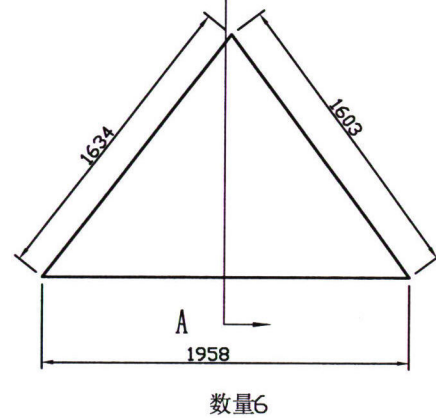
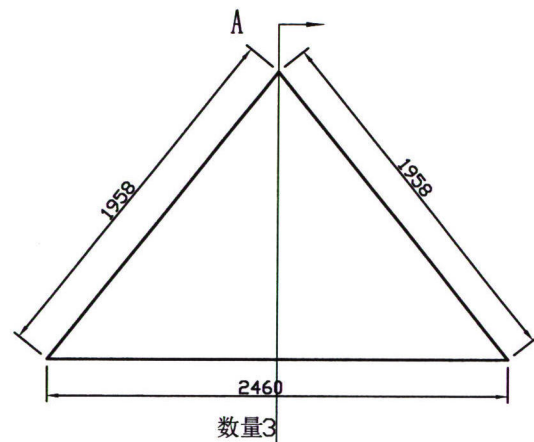
竣工图			
施工单位	中艺建筑装饰有限公司		
编制人	柯锋	审核人	陈华忠
技术负责人	丝机	编制日期	2017.6
监理单位			
总监		现场监理	

图号	名称	规格	数量	备注
1	三角不锈钢板	301 1mm	9	
2	三角不锈钢板	301 1mm	6	
3	三角不锈钢板	301 1mm	3	
4	三角不锈钢板	301 1mm	3	
5	三角不锈钢板	301 1mm	3	
6	三角不锈钢板	301 1mm	3	
7	三角不锈钢板	301 1mm	3	
8	三角不锈钢板	301 1mm	3	
9	三角不锈钢板	301 1mm	3	
10	三角不锈钢板	301 1mm	3	

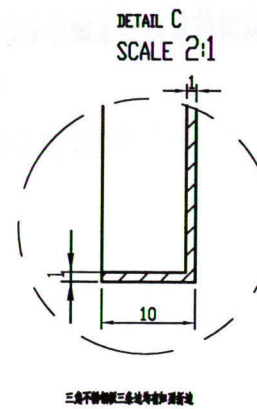
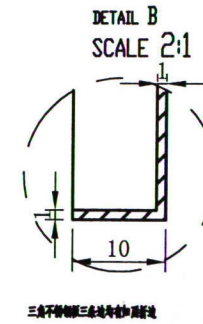
外壳钢板下料图3

JXH-02-04-04





SECTION A-A



说明

1. 图中所示三角形均为不锈钢板下料尺寸 (按B角尺寸圆角4度制), 具体安装位置见三视图。  
铝板301不锈钢, 厚度1mm。
2. 上图中B角圆角处下料量在上图中有标注, 在三视图中有颜色区分。
3. 此上料尺寸是包含方管宽度尺寸 (按中心之间尺寸), 仅供参考, 具体尺寸需现场测量。  
按此尺寸进行下料。
4. 按此尺寸进行下料和安装。

# 竣工图

施工单位	中艺建筑装饰有限公司		
编制人	柯锋	审核人	陈华
技术负责人	陈华	编制日期	2017.6
监理单位			
总监	现场监理		

				外壳钢板下料图4			
图号	分图	更改次数	备注	图例	图例	图例	图例
设计							
审核							
工程							



# 电气施工图设计说明

一、工程概况:

- 1) 工程地点: 内蒙古呼和浩特新城区内蒙古科技馆新馆
- 2) 工程属性:

二、设计范围: 玻璃幕墙项目所属电气(强电)设计;

三、设计依据:

- 《智能建筑设计标准》GB/T50314-2006
- 《智能建筑施工规范》GB50506-2010
- 《建筑设计防火规范》GB50016-2008
- 《民用建筑电气设计规范》JGJ/T16-2008
- 《等电位联结安装》02D501-2

四、设计内容:

- 1) 设备配电
- 2) 安全与设备接地

五、导管敷设和线缆选用:

- 1) 线缆沿内部骨架或地面穿钢管敷设, 钢管须采取接地措施;
- 2) 管路穿线, 不同电压等级的线路不得同管敷设; 严禁强弱电线缆共管敷设, 以防造成弱电设备损毁;
- 3) 线缆选用: 配电箱进线选用ZRYJV电缆, 配电箱出线选用阻燃聚氯乙烯电线。其他未说明的参见系统图和平面图;
- 4) LED透明全彩屏专用配电线路由设备提供商负责确定。

六、设备安全接地:

- 1), 玻璃幕墙项目内部预留接地端子箱或不小于0平方毫米接地线缆, 为内部金属骨架和配电设施提供安全接地(由甲方自理);
- 2), 至设备(配电箱/机柜类)接地线采用不小于4平方毫米的软铜线; 其他末端设备亦需做好电气安全接地; 所有配电线路均加穿一根接地PE线(线径随配电线径), 设备接地、项目内部金属骨架接地做法具体参照《等电位联结安装》02D501-2相关章节之要求执行;

七、电气施工中主要采用的标准图集和质量控制规范:

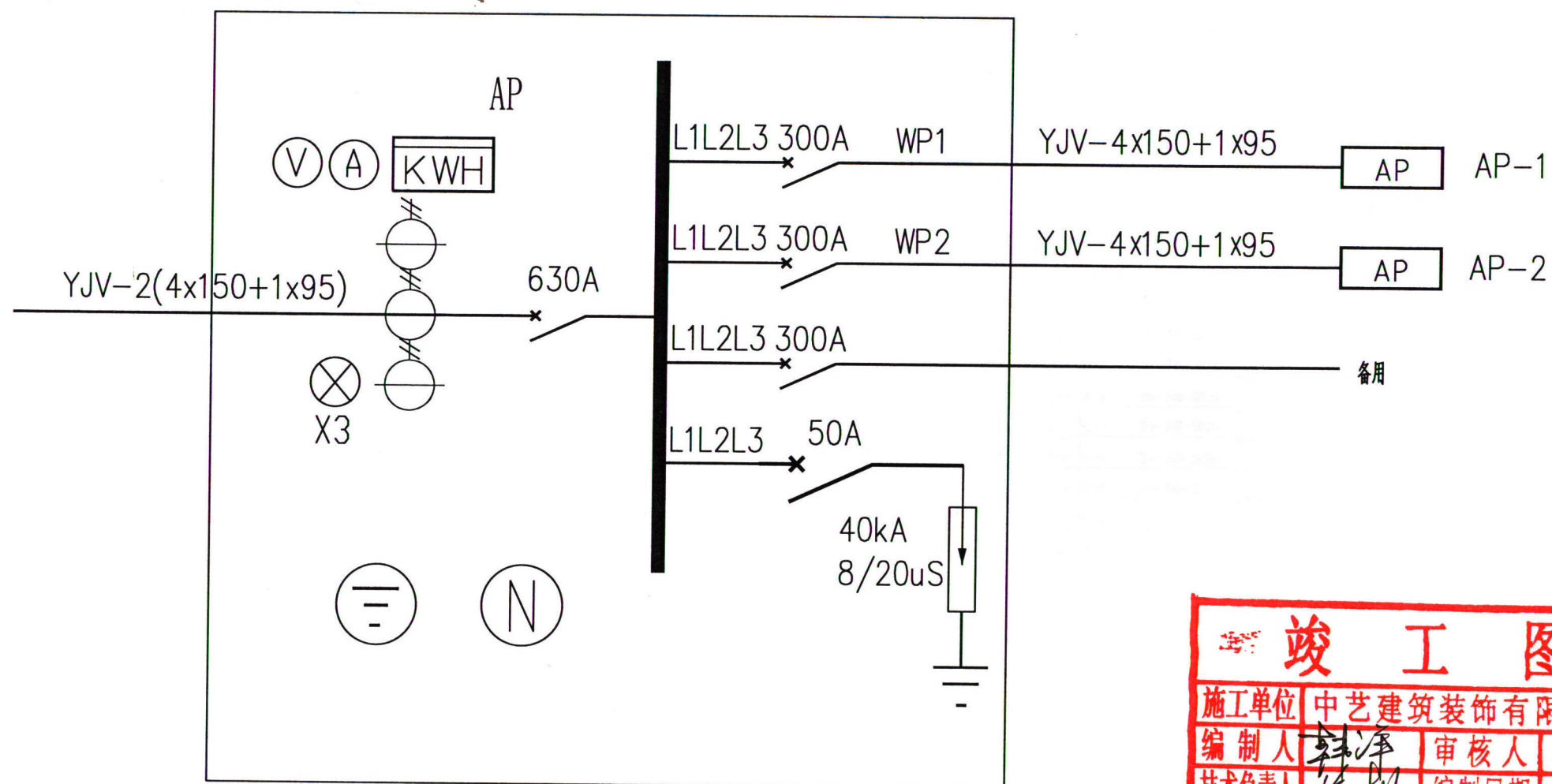
- 1) 《建筑电气通用图集》
- 2) 《建筑电气安装工程施工质量验收规范》(GB50303-2011)

竣工图

施工单位	中艺建筑装饰有限公司		
编制人	李伟	审核人	陈华
技术负责人	徐永	编制日期	2017.6
监理单位			
总监	王强		

项目信息				图名	
标记	数量	分区	更改文件号	签名	日期
设计	设计		材料	材料	
审核	审核		数量	数量	
工艺	工艺		批准		
				阶段标记	重量(Kg)
				重量	比例
				共几张	第几张
				图纸编号	

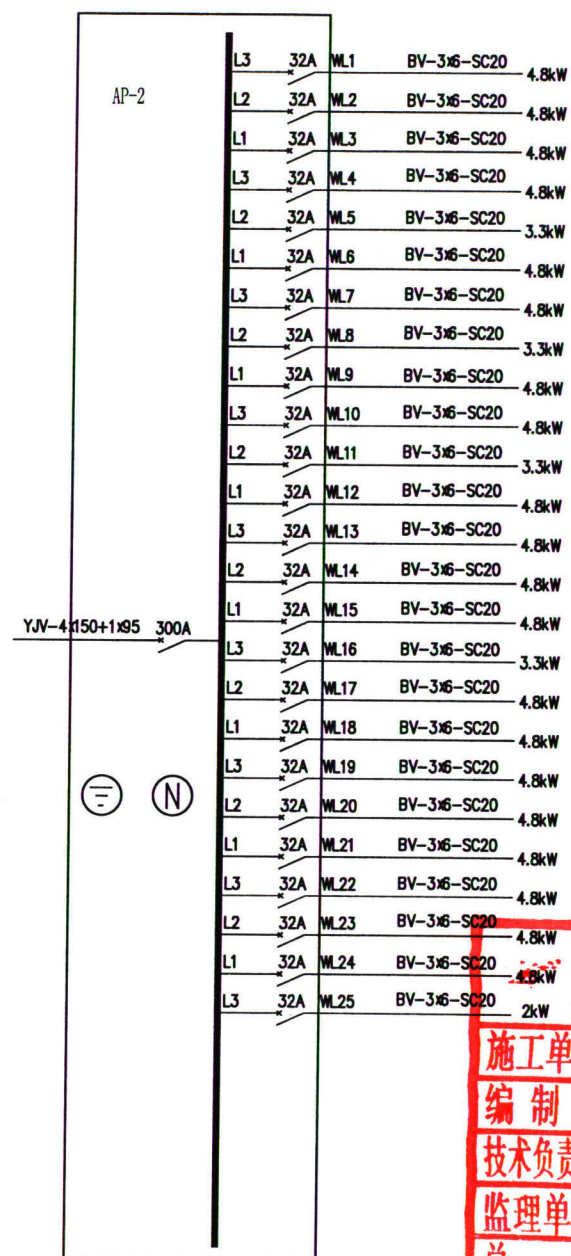
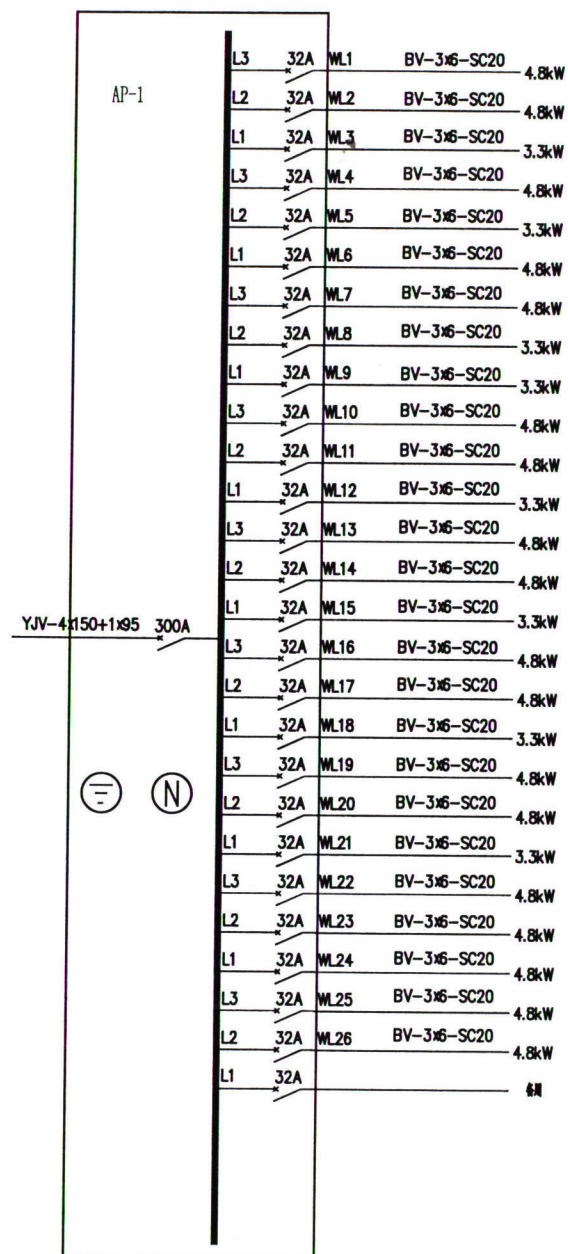




竣工图			
施工单位	中艺建筑装饰有限公司		
编制人	韩平	审核人	陈华
技术负责人	徐枫	编制日期	2017.6
监理单位			
总监		现场监理	


						触			电气系统图AP	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	日期					
设计			材料			阶段标记	重量(Kg)	比例		
			数量							
审核			批准							
工艺			批准日期			总 1 张, 第 1 张		⊕ ⊞		



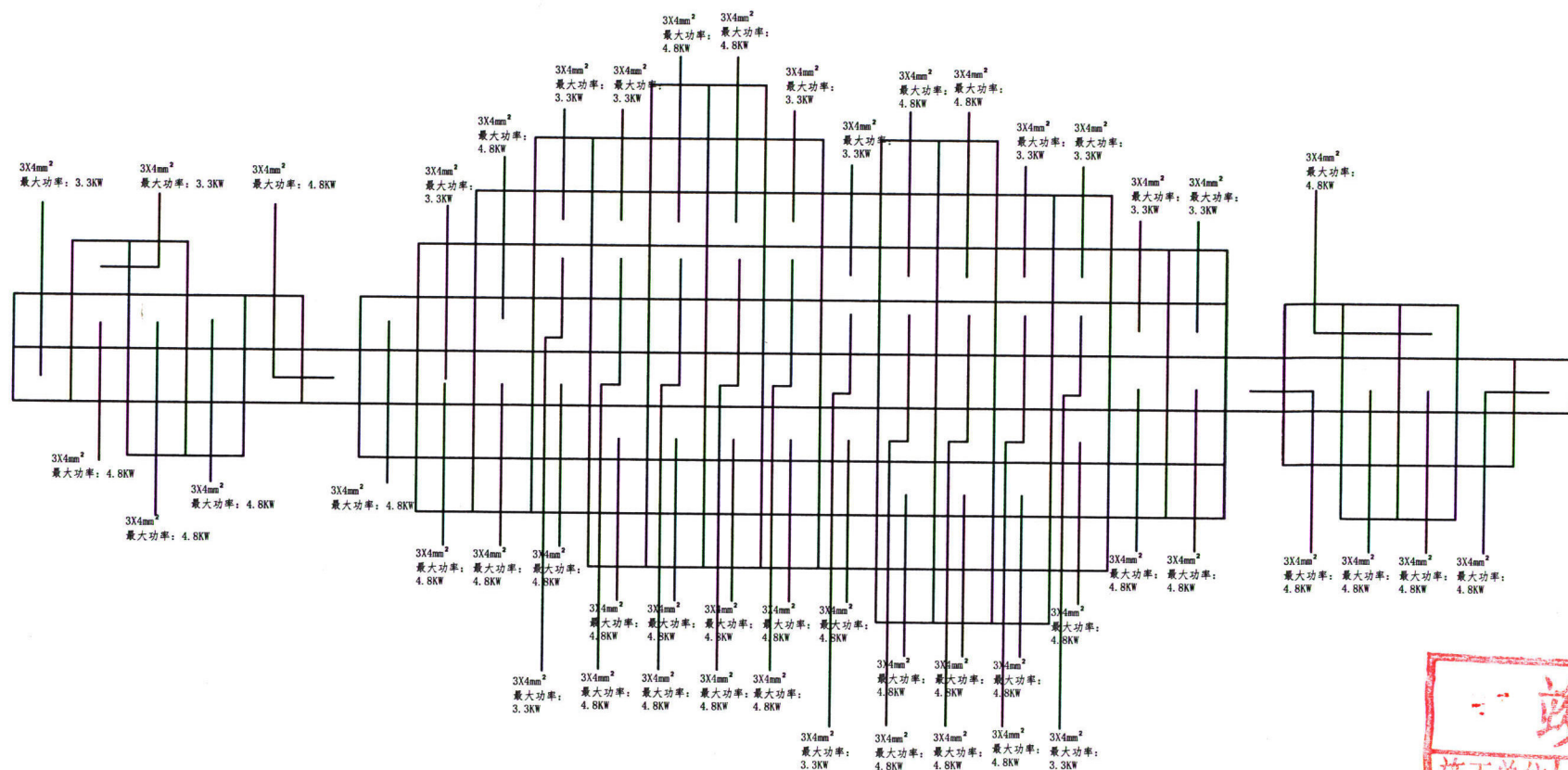


**竣工图**

施工单位	中艺建筑装饰有限公司		
编制人	韩洋	审核人	陈峰
技术负责人	陈枫	编制日期	2017.6
监理单位			
总监	张立三		


						触			电气系统图AP1-2	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	日期					
设计			材料			阶段标记	重量(Kg)	比例		
			数量							
审核			批准							
工艺			批准日期			总 1 张, 第 1 张				



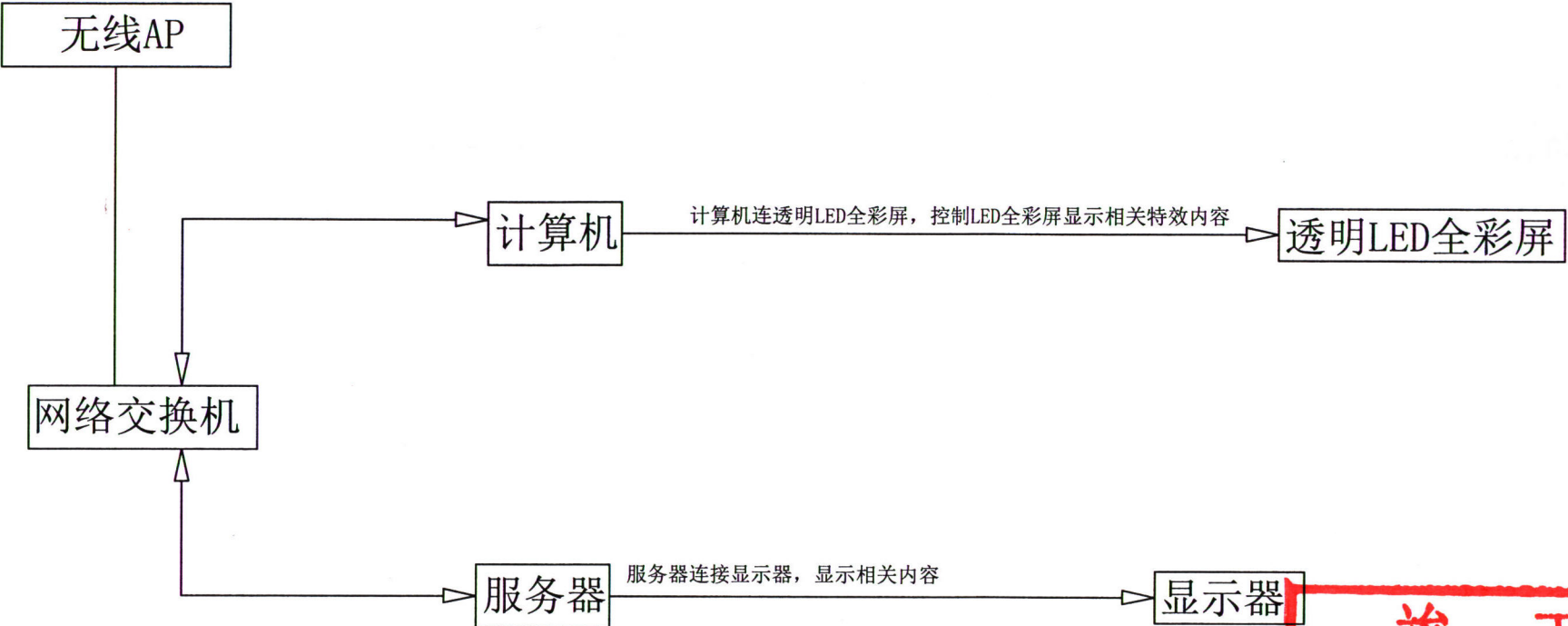


共50路3X4mm<sup>2</sup>电缆线输入,整屏最大功率:219KW。  
需一台功率为300KW的总配电柜和2台150KW的分配电柜

竣工图			
施工单位	中艺建筑装饰有限公司		
编制人	韩洋	审核人	陈华忠
技术负责人	陈华忠	编制日期	2017.6
监理单位			
总监			

						触				配电图	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	日期						
设计			材料			阶段标记		重量(Kg)	比例		
			数量								
审核			批准								
工艺			批准日期			总 1 张, 第 1 张					

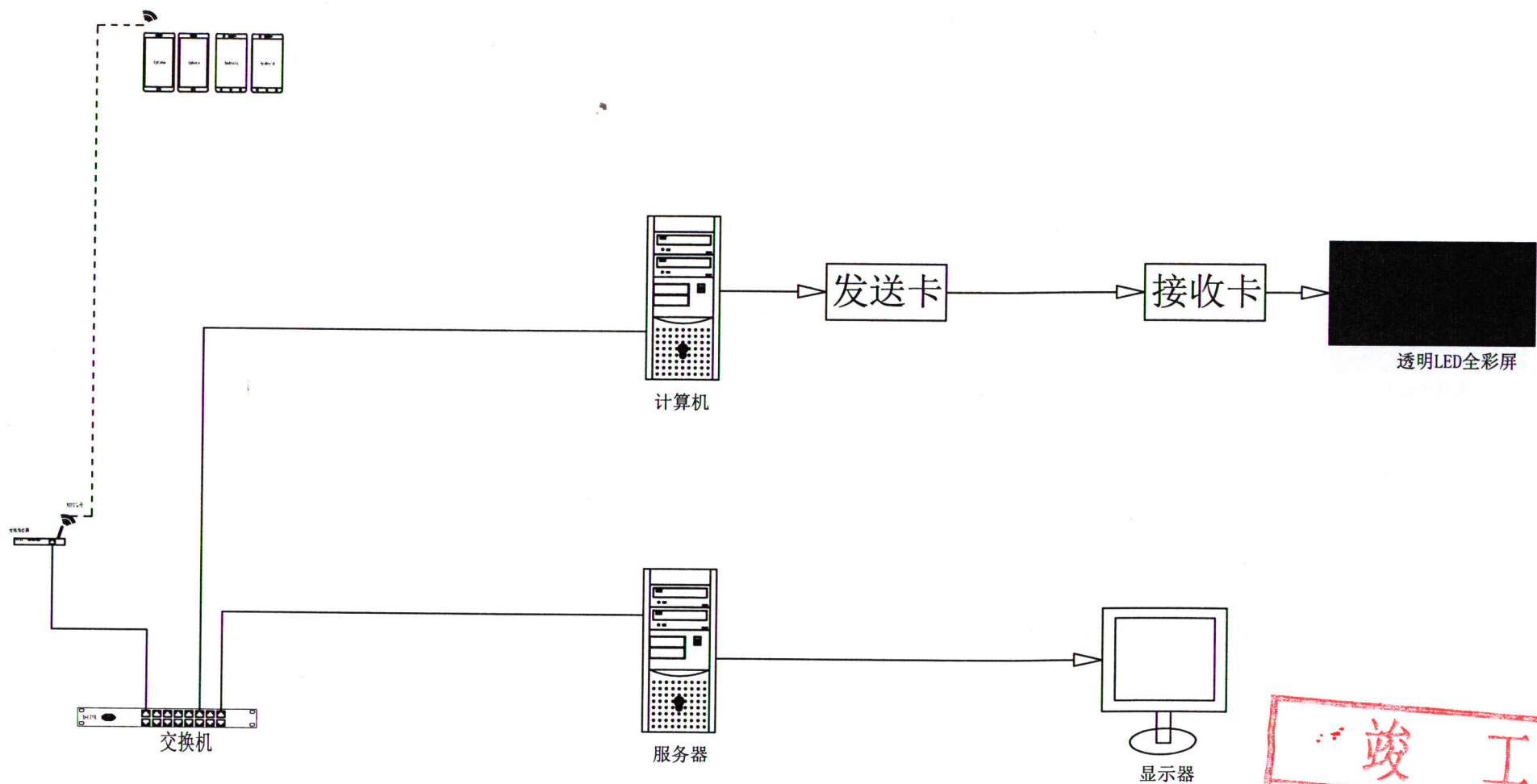





竣工图			
施工单位	中艺建筑装饰有限公司		
编制人	韩涛	审核人	陈峰
技术负责人	陈峰	编制日期	2017.6
监理单位			
总监			

						触			控制信号流程图
标记	处数	分区	更改文件号	签名	日期				
设计			材料			阶段标记	重量(Kg)	比例	
			数量						
审核			批准						
工艺			批准日期			总 1 张, 第 1 张		⊕ ⊞	

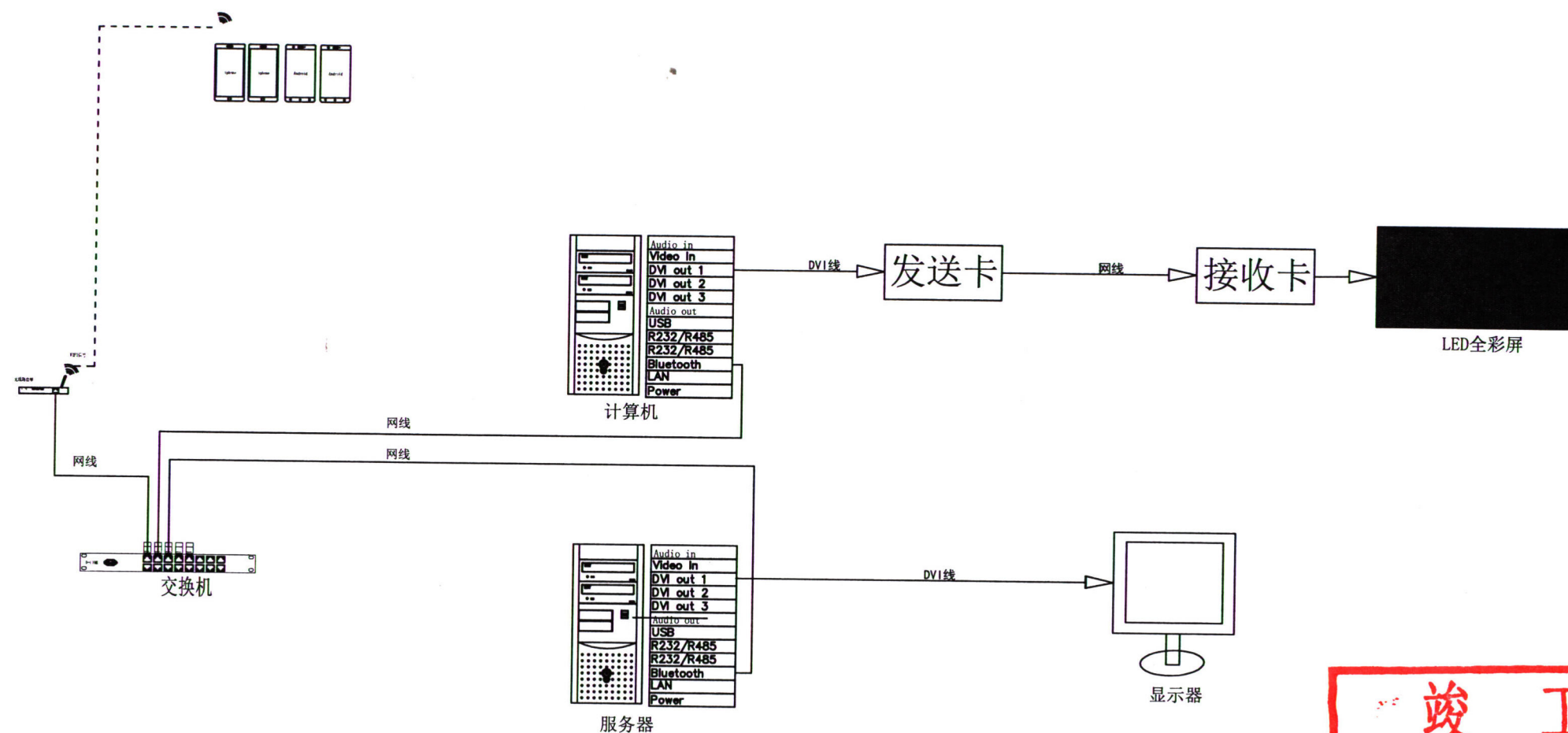




竣工图			
施工单位	中艺建筑装饰有限公司		
编制人	韩洋	审核人	陈华
技术负责人	陈华	编制日期	2017.6
监理单位			
总监		现场监理	

						触				AV系统图	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	日期						
设计			材料			阶段标记		重量(Kg)	比例		
			数量								
审核			批准								
工艺			批准日期			总 1 张, 第 1 张					

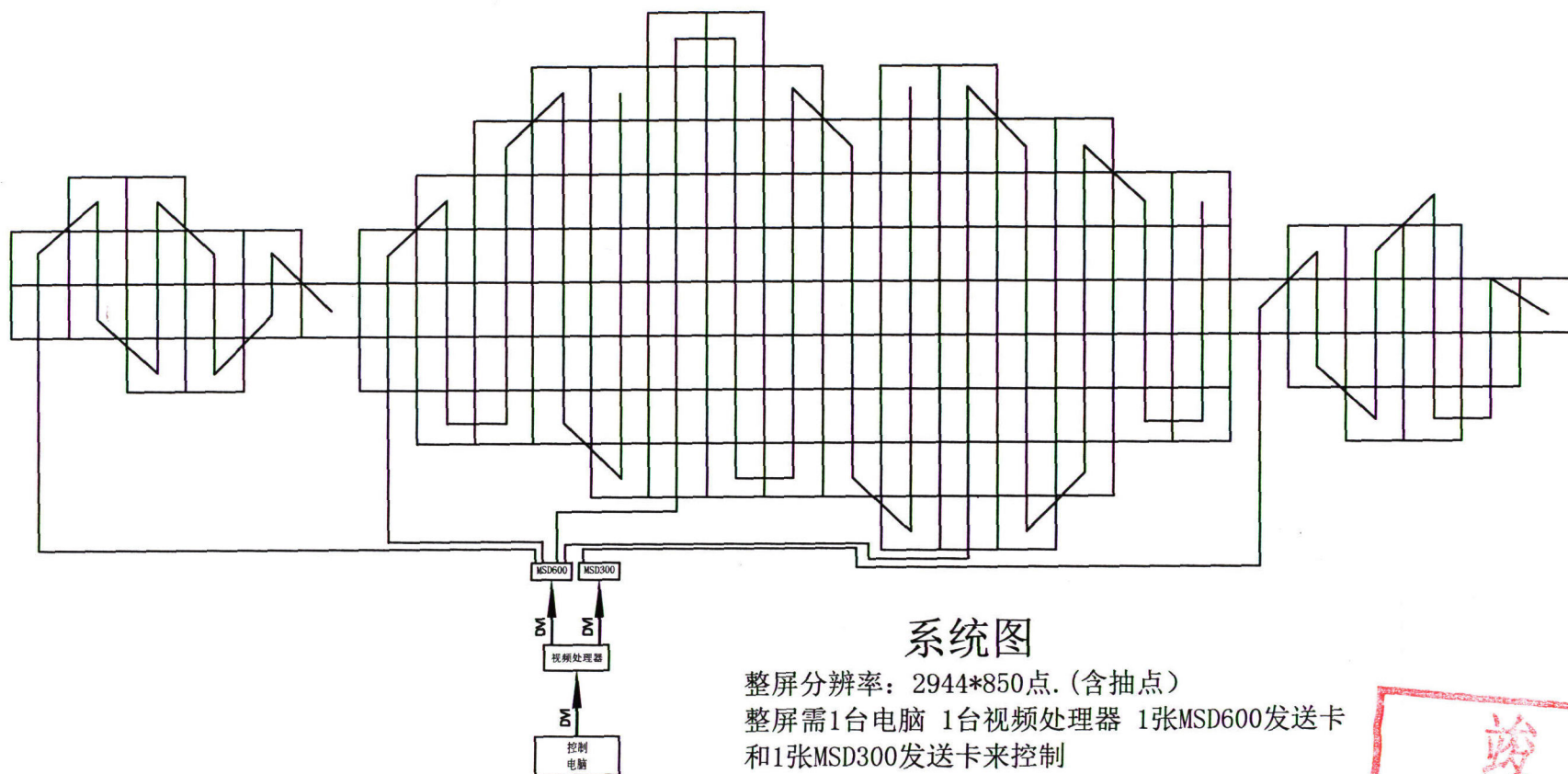




竣工图			
施工单位	中艺建筑装饰有限公司		
编制人	韩洋	审核人	陈峰
技术负责人	徐枫	编制日期	2017-6
监理单位			
总监	刘为强		

						触			AV接线图	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	日期					
设计			材料			阶段标记	重量(Kg)	比例		
			数量							
审核			批准							
工艺			批准日期			总 1 张, 第 1 张		⊕ □		





系统图

整屏分辨率: 2944\*850点.(含抽点)  
整屏需1台电脑 1台视频处理器 1张MSD600发送卡  
和1张MSD300发送卡来控制

竣工图			
施工单位	中艺建筑装饰有限公司		
编制人	韩洋	审核人	陈华忠
技术负责人	陈振	编制日期	2017.6
监理单位			
总监			

标记	数量	分区	更改文件号	姓名	日期	图例标记	重量(Kg)	比例
设计			材料					
审核			数量					
工艺			批准					
			批准日期					
						总 张, 第 张	④	



主题展馆: \_\_\_\_\_

图纸目录编号: \_\_\_\_\_

展项名称: \_\_\_\_\_

图 别: \_\_\_\_\_

日期: \_\_\_\_\_

材料清单

序号	材料名称	规格型号	数量	单位	备 注
1	计算机	联想ThinkCentreI7-4790 8G 2T 2G独显	1	台	
2	服务器	IBM X3300M4 7382111	1	台	
3	透明LED全彩屏	专业定做	1	套	
4	显示器	联想	1	台	
5	网络交换机	友讯 (D-Link) DGS-108	1	台	
6	无线AP	友讯 (D-Link) DAP-2310	1	台	
7					
8					
9					
10					
11					
12					
13					
14					
15					
16					
17					
18					
19					
20					
21					
22					
23					
24					
25					
26					
27					
28					
29					
30					
31					
32					

竣工图

施工单位中艺建筑装饰有限公司

编制人柯峰审核人陈伟

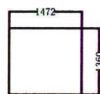
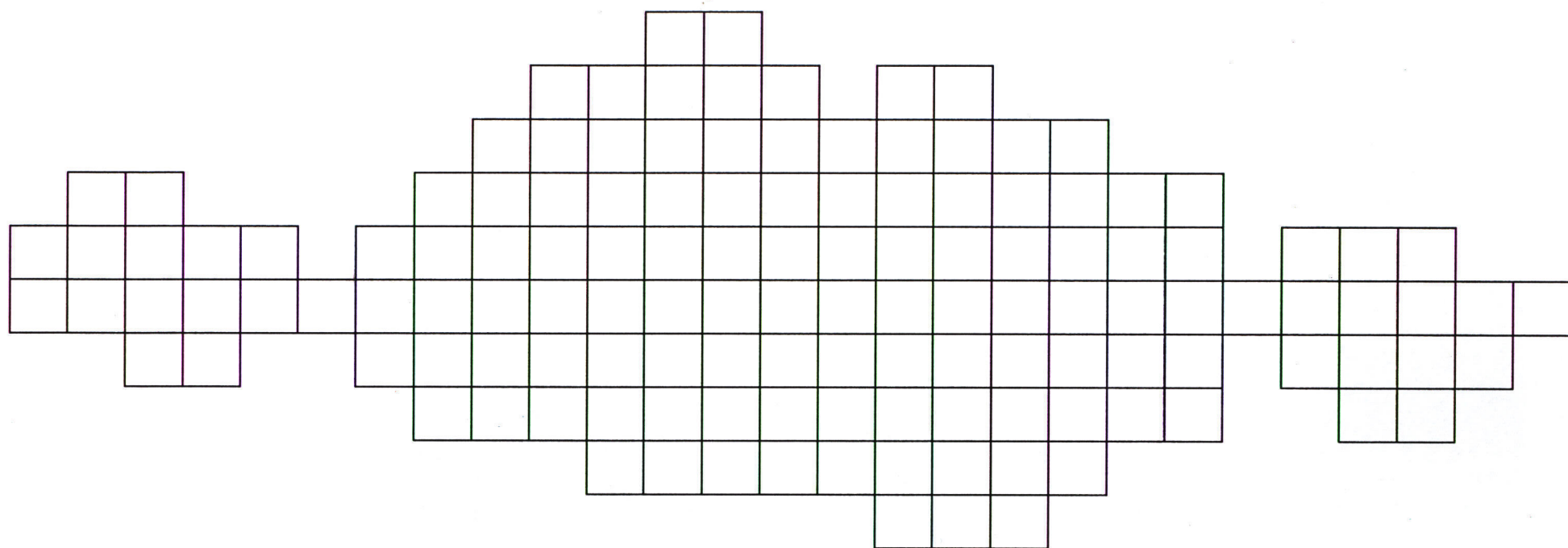
技术负责人陈伟编制日期2017.6

监理单位

总 监

现场监理





P20透明屏箱体:1472\*1360mm

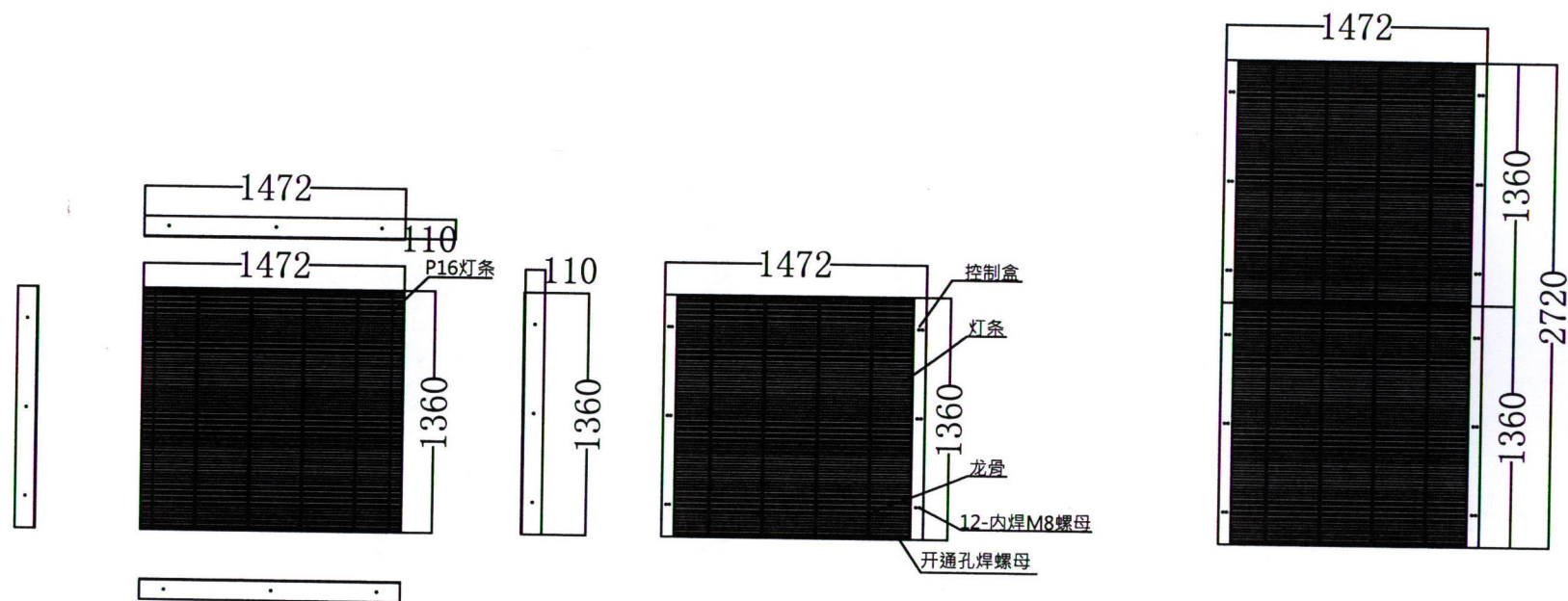
## 箱体排列图

箱体排列: 共135个箱体. (箱体尺寸: 1472\*1360mm)  
整屏尺寸: 共270M<sup>2</sup>.

竣工图			
施工单位	中艺建筑装饰有限公司		
编制人	柯锋	审核人	陈华忠
技术负责人	陈振	编制日期	2017.6
监理单位			
总 监			

标记	数量	分区	更改文件号	姓名	日期	触		
设计						牌类标记	重量(Kg)	比例
审核								
工艺						总 数, 第 数		⊕▷



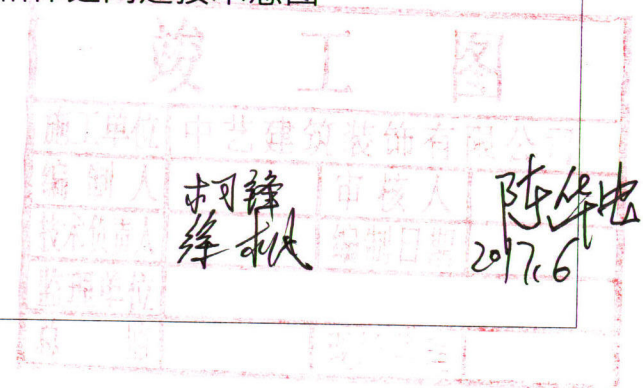


箱体正面图

箱体背面图

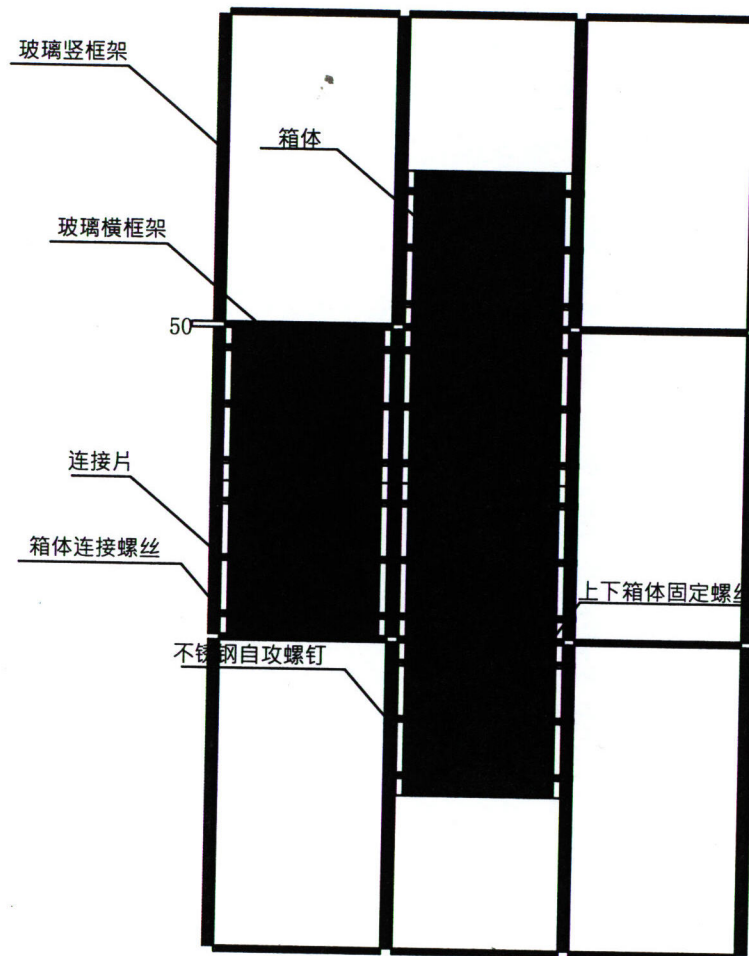
箱体与箱体之间连接示意图

箱体示平面图



标记	数量	分区	更改文件号	姓名	日期			
设计			材料			设计标记	重量(Kg)	比例
审核			数量					
工艺			批准					
			批准日期			总张数	第 张	比例





箱体安装背面节点图



箱体安装俯视图

## 竣工图

施工单位	中艺建筑装饰有限公司		
编制人	柯锋	审核人	陈华
技术负责人	陈华	编制日期	2017.6
监理单位			
总监	陈华		

标记	数量	单位	更改文件号	签名	日期			
设计			材料			册数	重量(Kg)	比例
审核			数量					
工艺			批准			总 张, 第 张		