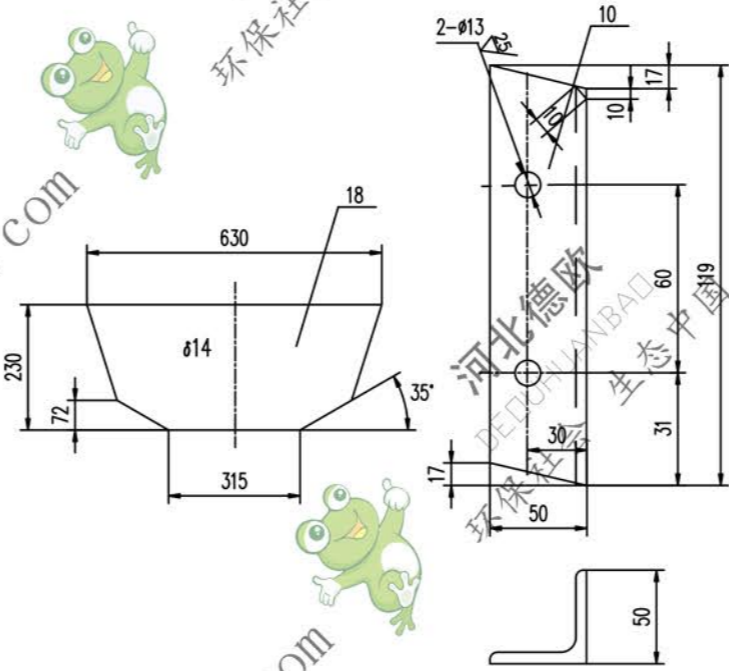
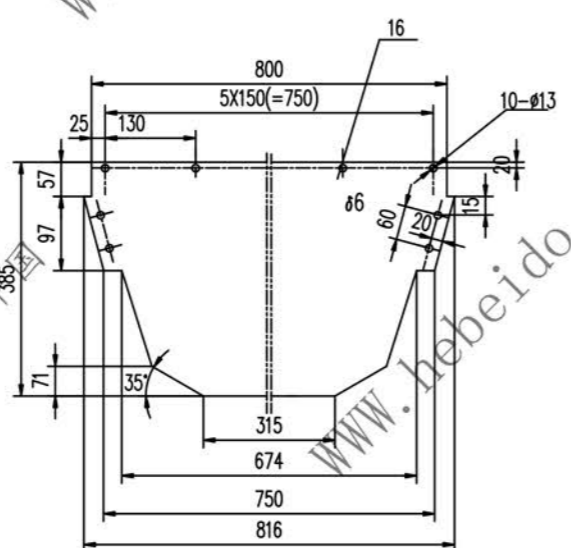
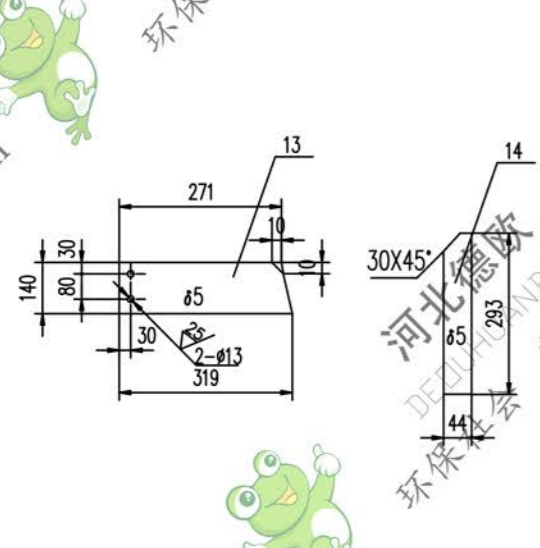
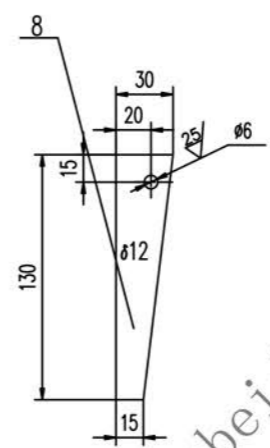
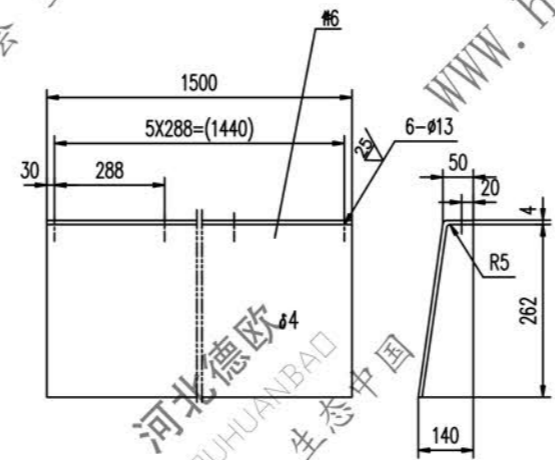
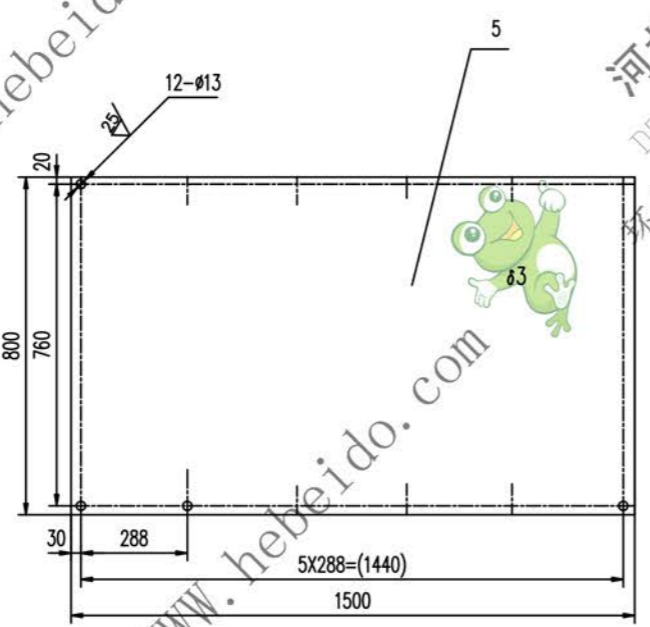
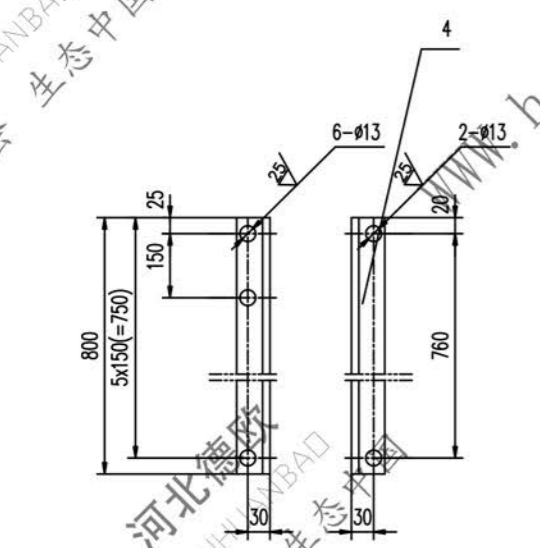
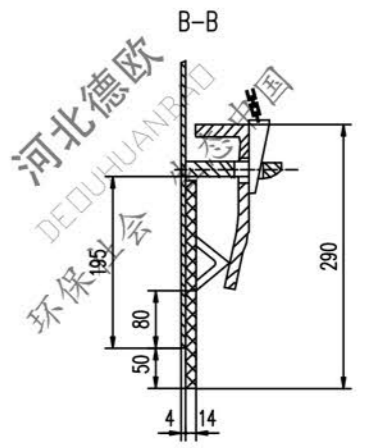
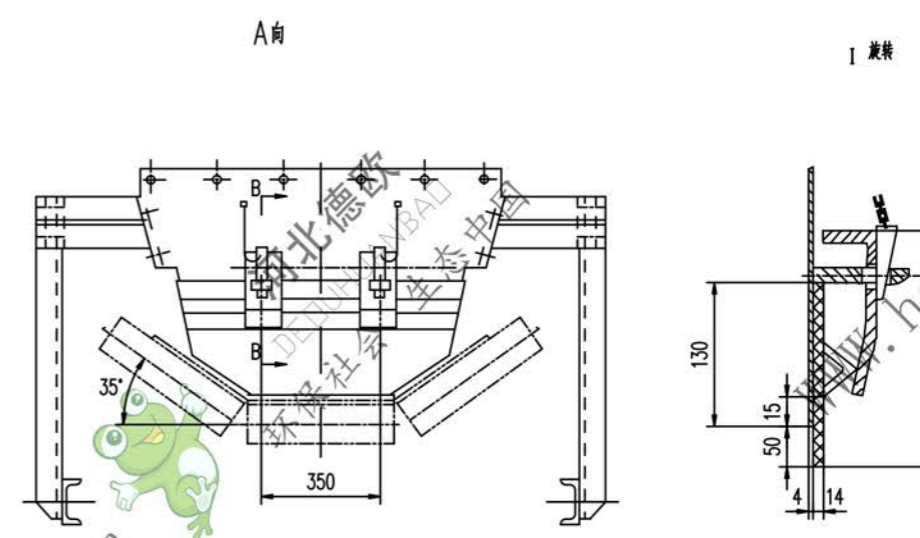
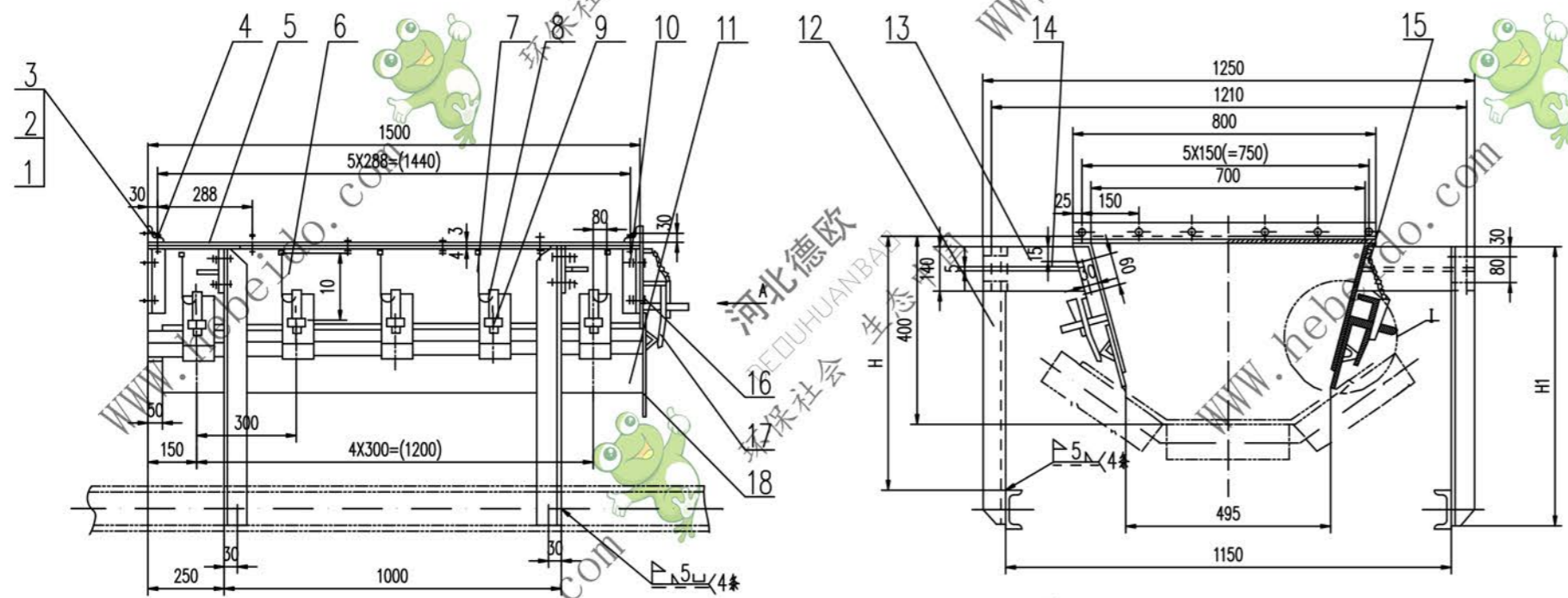


标记	文件号	修改内容	签名	日期
----	-----	------	----	----



- 技术要求
1. 件12下部与中间架相联的螺栓仅作安装调整用, 待安装调整后应按要求焊死.
  2. 未注焊缝均连续角焊, 焊缝高为被焊件最小厚度.
  3. 下料周边均为 $R_{10}$ .

序号	代号	名称	数量	材料	单重 (kg)	总重 (kg)	附注
18		橡胶垫板 $\phi 6$	1	橡胶 1804	1.46	1.46	
17	03J21231.5	压板件 (-)	1	铸钢件	6.1	6.1	
16		钢板 $\phi 4$	1	Q235-A	6.18	6.18	
15	01J21111.4	吊链	12	铸钢件	0.1	1.2	常用
14		钢板 $\phi 5$	4	Q235-A	0.59	2.36	
13		钢板 $\phi 5$	4	Q235-A	1.9	7.6	
12	03J21111-2	角钢 50X50X5-683	4	Q235-A	2.57	10.28	对焊件 常用
11	03J21111-1	角钢 50X50X5-663	4	Q235-A	2.49	9.96	对焊件 常用
10		橡胶板 14X165X1450	2	橡胶 1804	7.09	14.18	
9	01J21111-2	角钢 50X50X5-119	4	Q235-A	0.8	3.32	对焊件
8		钢板 $\phi 12$	12	Q235-A	0.6	7.2	常用
7	04J21111.1	压板件	2	铸钢件	14.11	28.22	常用
6		钢板 $\phi 4$	2	Q235-A	16.2	32.4	对焊件
5		钢板 3X800X1500	1	Q235-A	24.7	24.7	
4		角钢 50X50X5-800	2	Q235-A	2.64	5.28	
3	GB95-85	垫圈 12	44		0.005	0.22	
2	GB41-86	螺母 M12	44		0.016	0.704	
1	GB5781-86	螺栓 M12X30	44		0.031	1.364	

表		
D	$\phi 89$	$\phi 108$
质量 (kg)	130.9	131.2
H	580	600
H1	663	683

合闸号		导料槽后段 B800		DT03J21231	
设计	审核	工艺会审	批准	图样标记	重量 kg
校对	制图	输入	审核	见表	比例
复核	对飞	日期	日期	共 页	第 页

03J21231  
A11 图样文件号