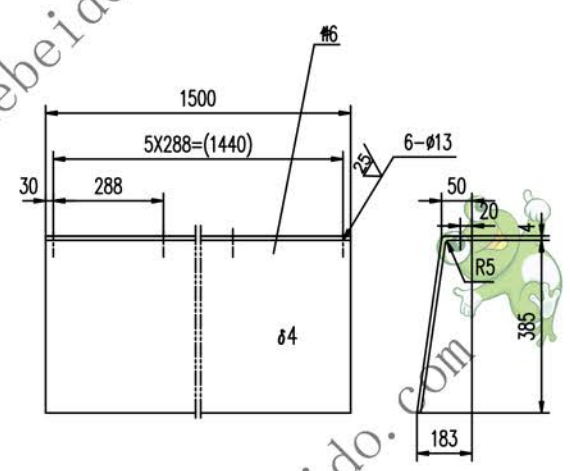
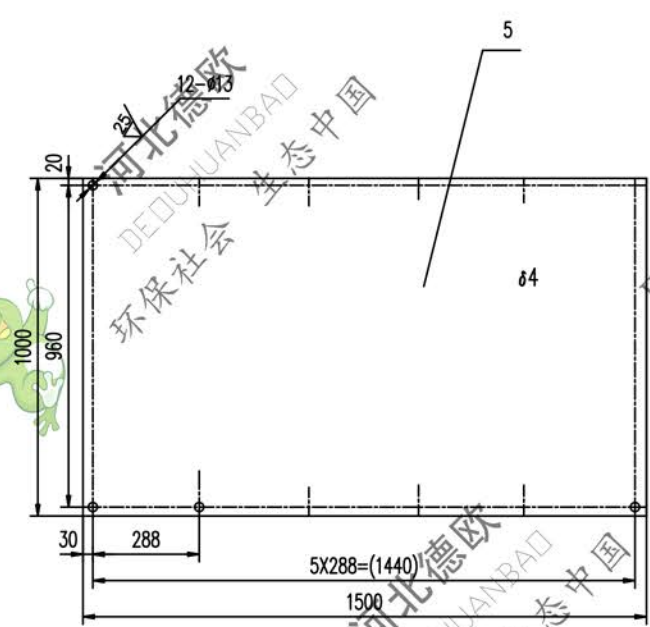
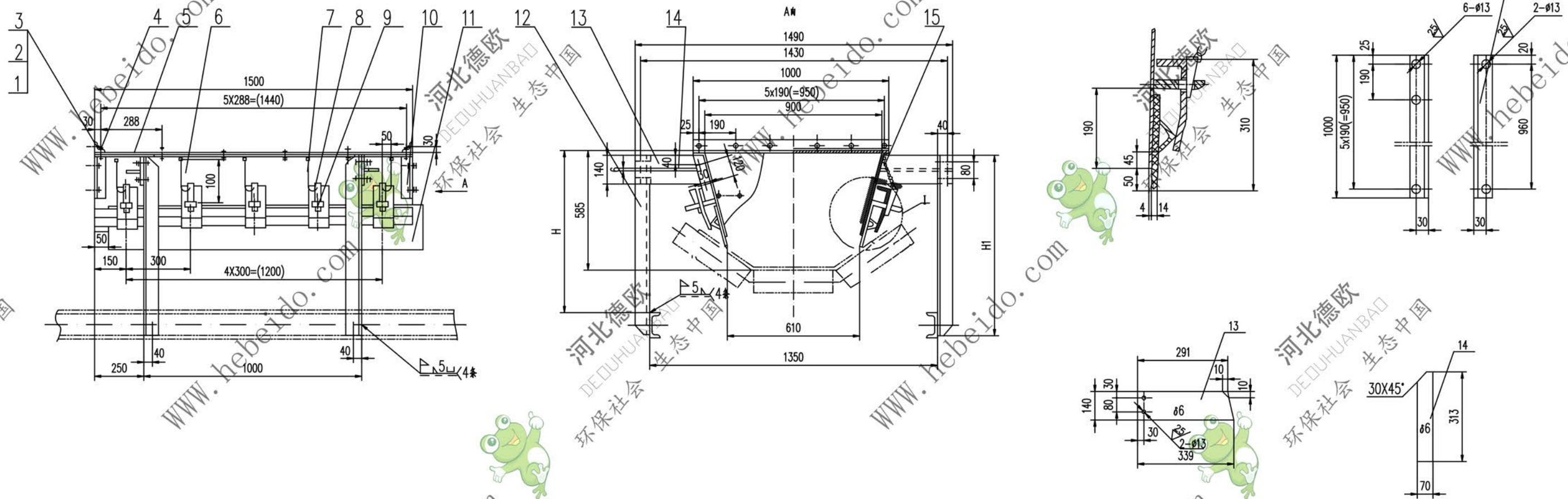


标记	文件号	修改内容	签名	日期



表

D	φ108	φ133
质量	180	180.8
H	798	825
H1	902	927

- 技术要求
1. 件15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拧紧
 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^{∞}

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
15	II01J21111.4	螺栓	10	Q235-A	0.10	常用
14		钢板 δ6	4	Q235-A	1.25	5
13		钢板 δ6	4	Q235-A	2.5	10
12	II04J21111-2	角钢 70X70X6-892	4	Q235-A	5.94	23.76 对焊件 常用
11	II04J21111-1	角钢 70X70X6-867	4	Q235-A	5.76	23.04 对焊件 常用
10		镀锌板 14X225X1500	2	镀锌板 1804	7.09	14.18
9	II01J21111-2	角钢 50X50X5-222	4	Q235-A	0.83	3.32 对焊件
8		钢板 δ12	10	Q235-A	0.6	6.0 常用
7	II04J21111.1	压板件	2	Q235-A	14.11	28.22 常用
6		钢板 δ4	2	Q235-A	23.3	46.6 对焊件
5		钢板 4X1000X1500	1	Q235-A	30.1	30.1
4		角钢 50X50X5-1000	2	Q235-A	3.2	6.4
3	GB95-85	垫圈 12	34	Q235-A	0.005	0.17
2	GB41-86	螺母 M12	34	Q235-A	0.016	0.544
1	GB5781-86	螺栓 M12X30	34	Q235-A	0.031	1.054

合同号: _____

设计: _____ 审核: _____ 工艺: _____

校对: _____ 制图: _____ 输入: _____

日期: _____

名称: 导料槽中段 B1000

重量: 见下表

比例: 1:1

DTII04J21222

共 页 第 页