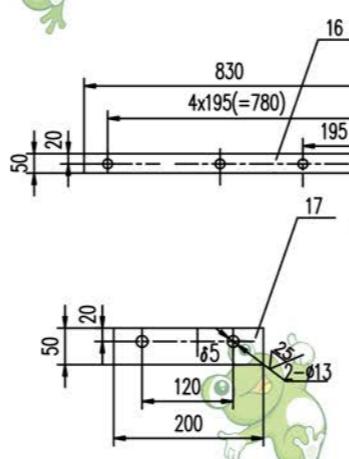
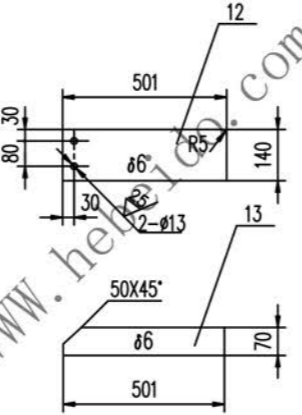
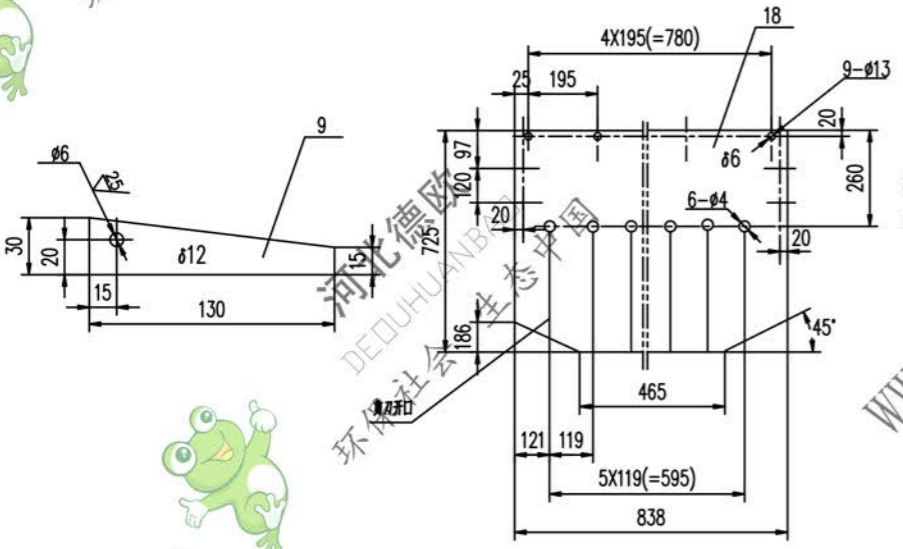
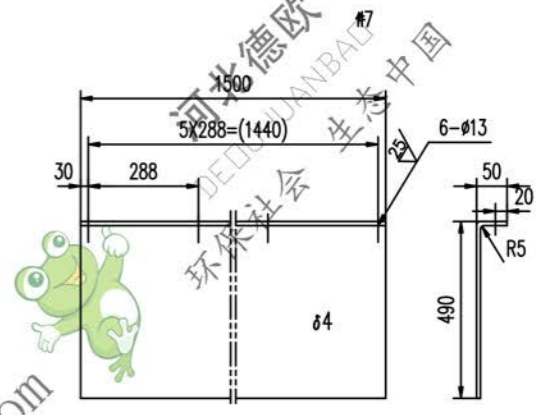
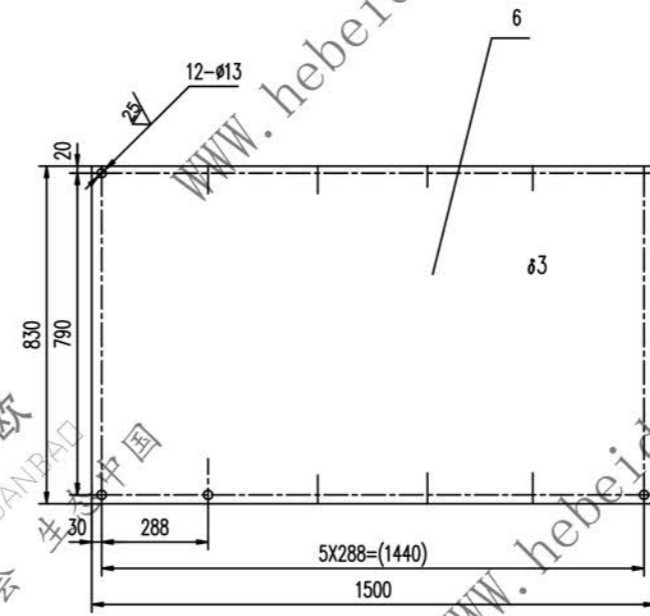
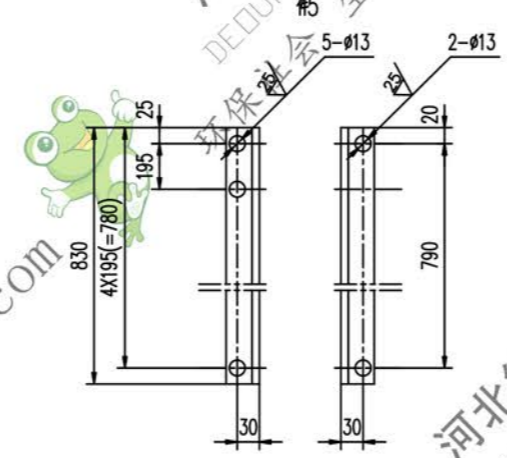
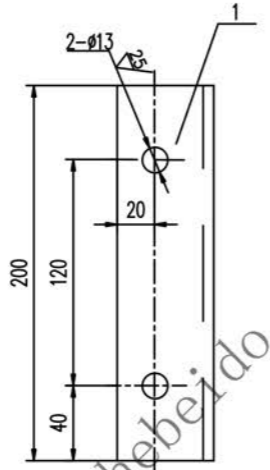
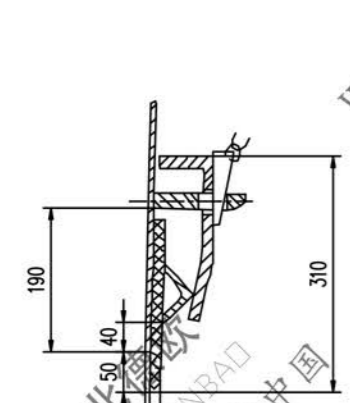
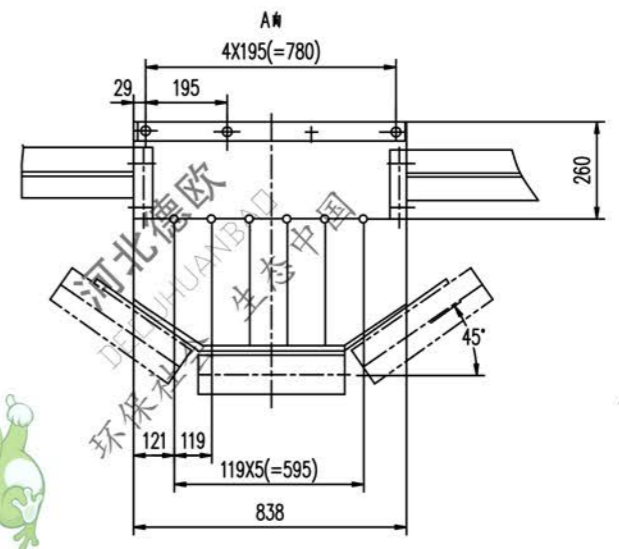
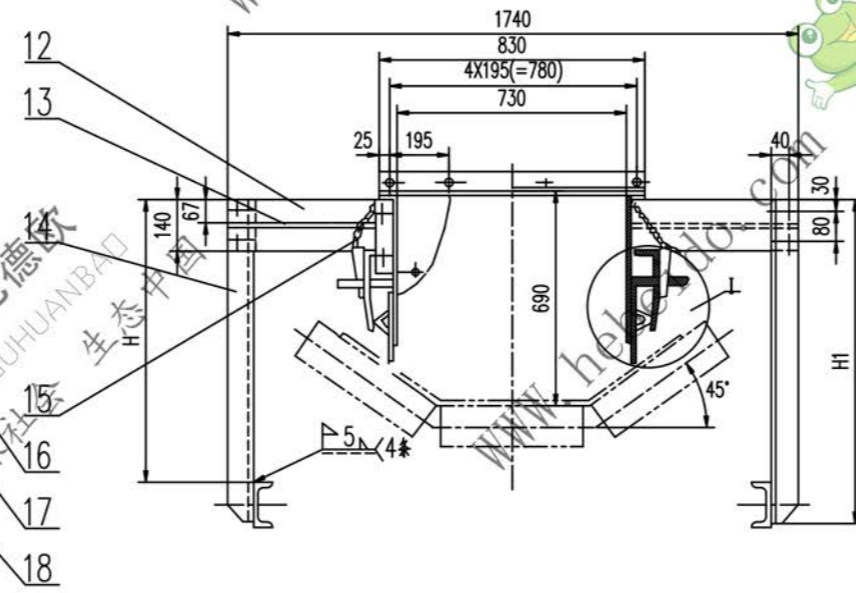
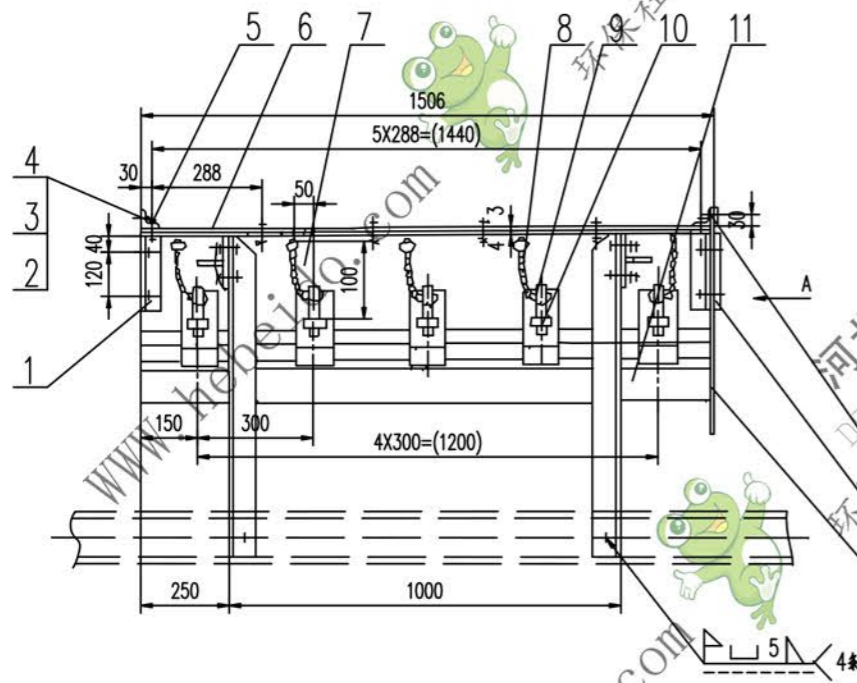


标记	文件号	修改内容	签名	日期
----	-----	------	----	----



技术要求  
 1. 件14下部与中间架相联的螺栓仅作安装调试用,待安装调试后应按要求焊死  
 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R5

表

D	H	H1	质量 kg
φ108	913	1023	198.3
φ133	940	1053	199.0
φ159	970	1083	200.2

18	镀锌板	φ6	1	镀锌 1804	5.39	5.39
17	钢板	φ5	2	Q235-A	0.39	0.78
16	钢板	φ5	1	Q235-A	1.61	3.22
15	II01J21111.4	零件	10	零件	0.1	1.0
14	II05J21112-3	角钢 70X70X6-1083	4	Q235-A	6.91	27.64
	II05J21112-2	角钢 70X70X6-1053	4	Q235-A	6.72	26.88
	II05J21112-1	角钢 70X70X6-1023	4	Q235-A	6.55	26.2
13	钢板	φ6	4	Q235-A	1.65	6.6
12	钢板	φ6	4	Q235-A	3.3	13.2
11	镀锌板	14X225X1500	2	镀锌 1804	7.11	14.22
10	II01J21111-2	钢板	10	Q235-A	0.6	6.0
9	钢板	φ5	10	Q235-A	0.27	2.7
8	II04J21111.1	压零件	2	零件	14.11	28.22
7	钢板	4X539X1500	2	Q235-A	25.37	50.74
6	钢板	3X830X1500	1	Q235-A	29.32	29.32
5	角钢	50X50X5-830	2	Q235-A	3.13	6.26
4	GB95-85	垫圈 12	40	成品	0.005	0.2
3	GB6170-86	螺母 M12	40	成品	0.016	0.54
2	GB5781-86	螺栓 M12X30	40	成品	0.031	1.24
1		角钢 50X50X5-200	4	Q235-A	0.75	3.0

设计	审核	工艺审查	批准
校对	制图	输入	审核
复核	校对	日期	

导料槽前段  
B1200

DT105J21112  
图样标记 重量 kg 比例  
S 见数

共 页  
第 页