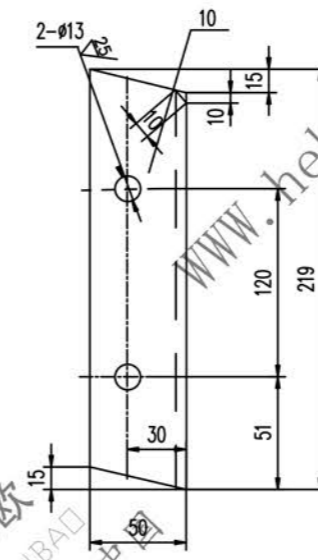
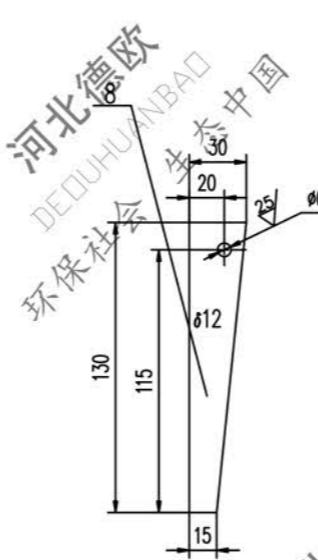
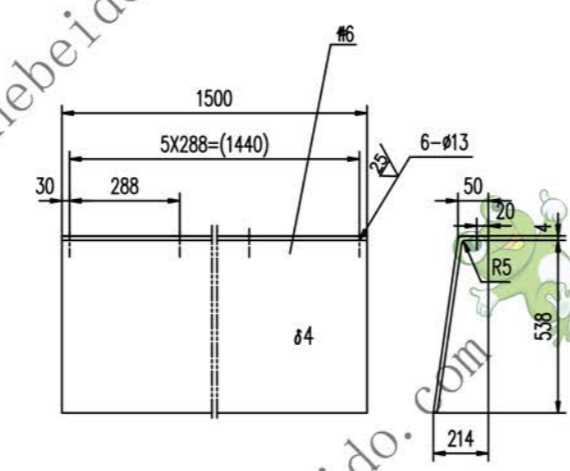
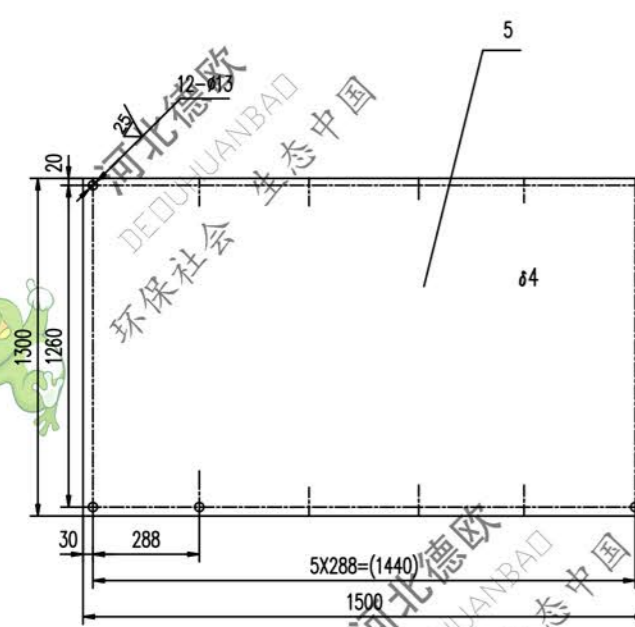
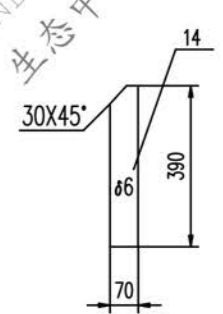
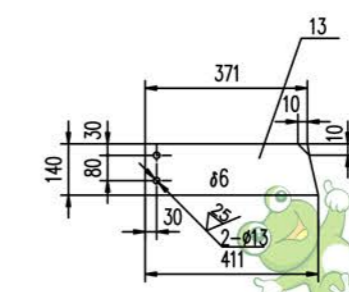
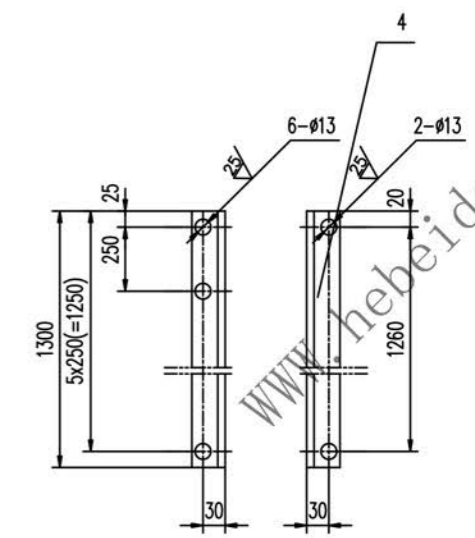
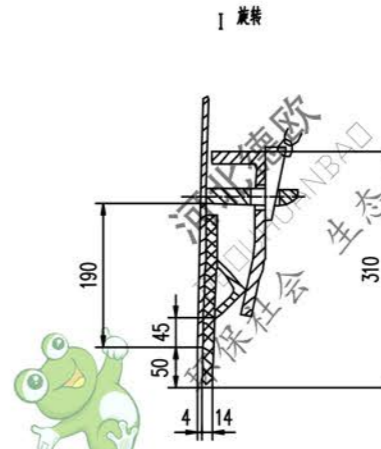
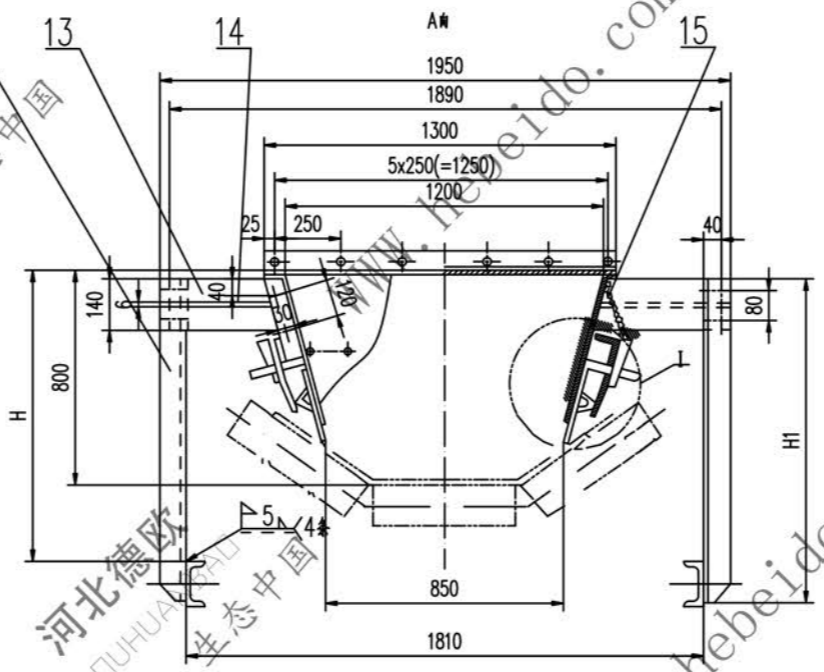
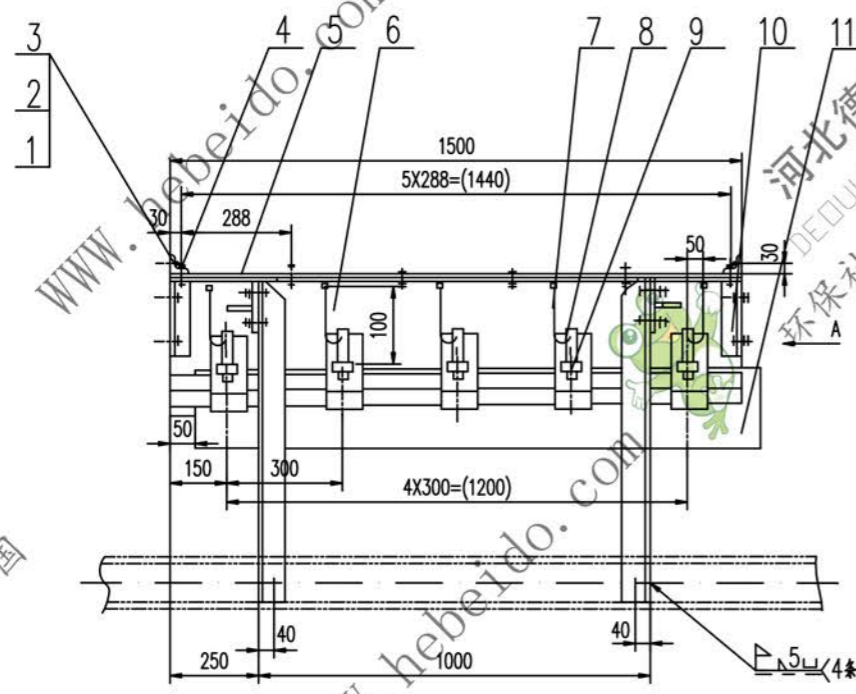


标记	文件号	修改内容	签名	日期
----	-----	------	----	----



表

D	φ108	φ133	φ159
质量	218.8	219.5	220.3
H	1038	1065	1095
H1	1162	1187	1217

- 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 $R_{10}$

15	II01J21111.4	导链	10	件	0.10	1.0	常用
14		钢板 δ6	4	Q235-A	1.44	5.76	
13		钢板 δ6	4	Q235-A	2.87	11.48	
II06J21111-3		角钢 70X70X6-1217	4	Q235-A	7.1	28.4	对焊件 常用
12	II06J21111-2	角钢 70X70X6-1187	4	Q235-A	6.91	27.64	对焊件 常用
II06J21111-1		角钢 70X70X6-1162	4	Q235-A	6.74	26.96	对焊件 常用
11		橡胶板 14X225X1500	2	橡胶 1804	7.09	14.18	
10		角钢 50X50X5-219	4	Q235-A	0.83	3.32	对焊件
9	II01J21111-2	钢板	10	Q235-A	0.6	6.0	常用
8		钢板 δ12	10	Q235-A	0.28	2.8	
7	II04J21111.1	压板件	2	件	14.11	28.22	常用
6		钢板 δ4	2	Q235-A	2.8	5.6	对焊件
5		钢板 4X1300X1500	1	Q235-A	40.5	40.5	
4		角钢 50X50X5-1300	2	Q235-A	4.32	8.64	
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 工艺会审

校对 核准 审核

复核 对飞 图形输入

标注 日期

导料槽中段 B1400

DT1106J21222

图样标记 重量 kg 比例

见 表

共 页

第 页