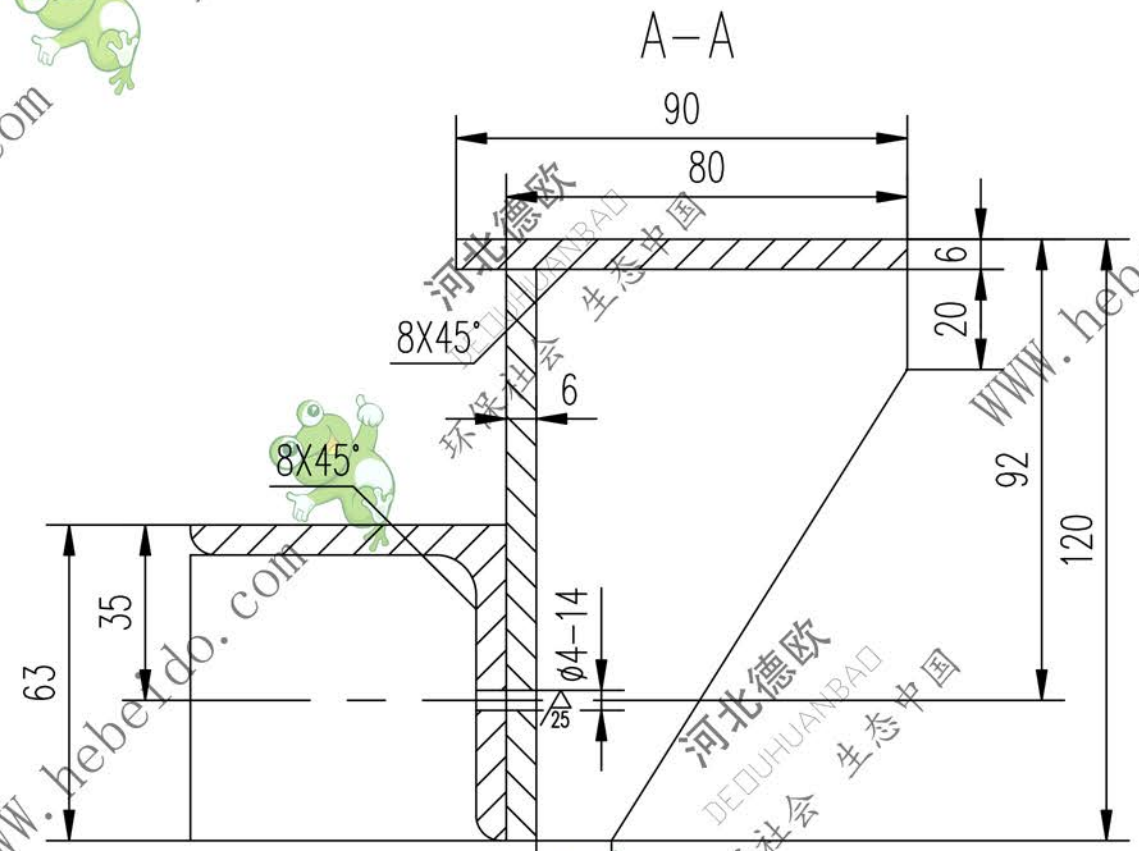
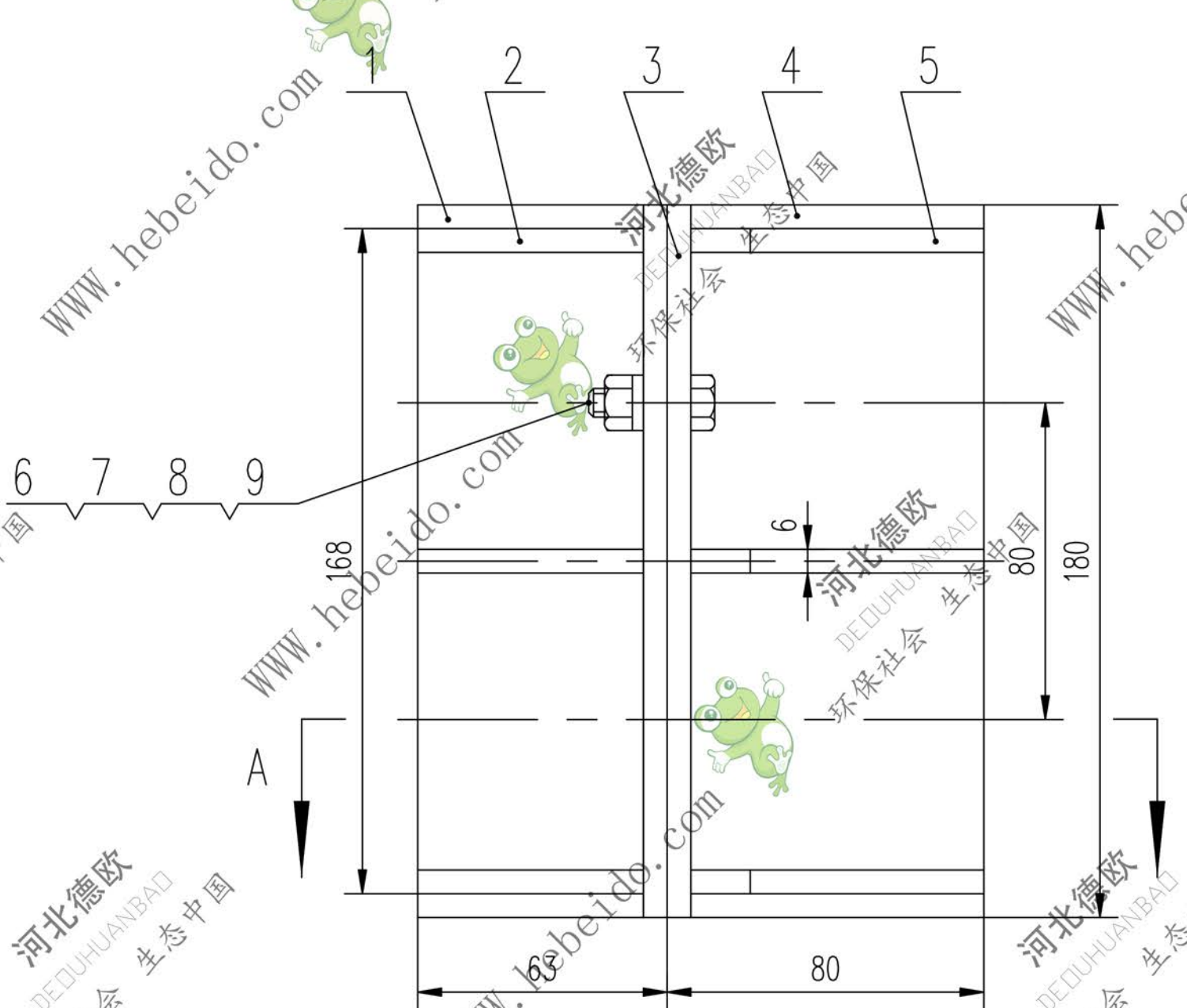


II 01J22141.3

标记	文件号	修改内容	签名	日期



技术要求

1. 钢材下料切割面粗糙度  $100\sqrt{\text{ }}$
2. 除螺栓联接处, 材料搭接处均为连续角焊, 焊角高.

9	GB97.1-86	垫圈	12	2	成品	0.004	0.008	
8	GB93-87	垫圈	12	2	成品	0.004	0.008	
7	GB41-86	螺母	M12	2	成品	0.016	0.032	
6	GB5780-86	螺栓	M12X35	2	成品	0.036	0.072	
5		钢板	S6	3	Q235-A	0.25	0.25	
4		钢板	6X90X180	1	Q235-A	0.763	0.763	
3		钢板	6X114X180	1	Q235-A	0.966	0.966	
2		钢板	6X57X57	3	Q235-A	0.153	0.459	
1		角钢	63X63X6-180	1	Q235-A	1.03	1.03	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注	
					重量 (kg)			

合同号		连接座		II 01J22141.3					
设计									
李建通		工艺会审		图样标记		重量 kg		比例	
校对									
批准		日期		S		4.084		共 8 页	
图形输入									
秦海波		日期		部件		4.084		第 7 页	
图形的输入									
标准检查		日期		部件		4.084		第 7 页	
日期									

A3 图纸文件名 j221413

