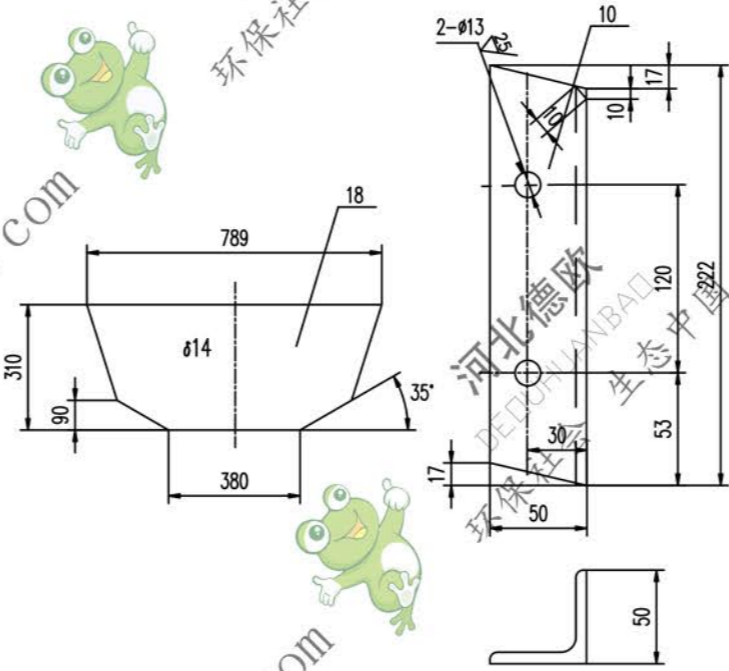
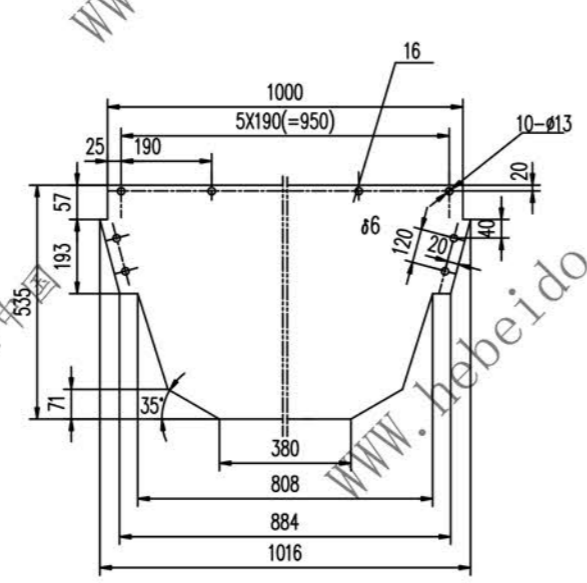
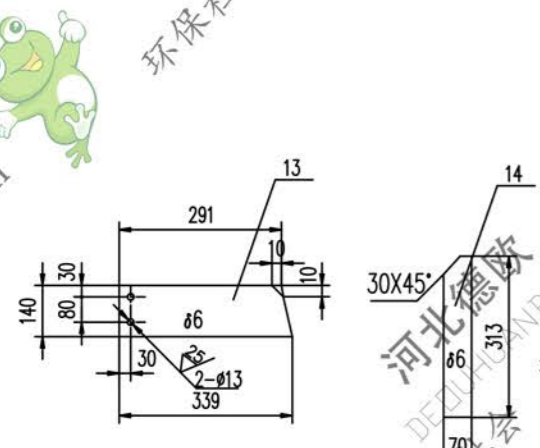
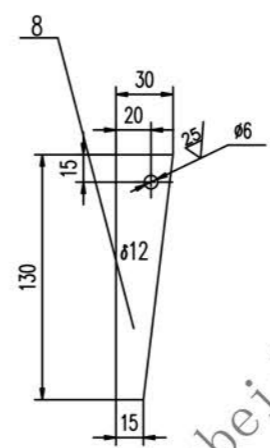
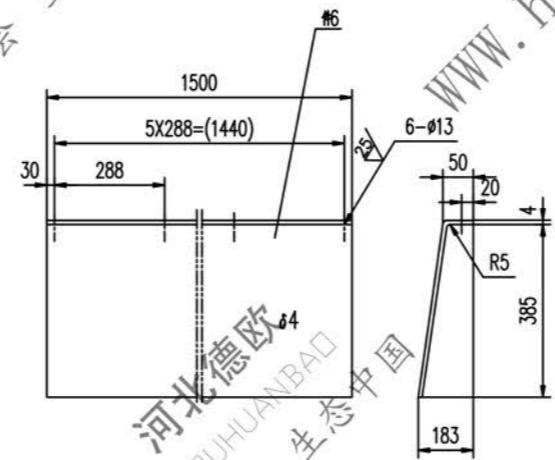
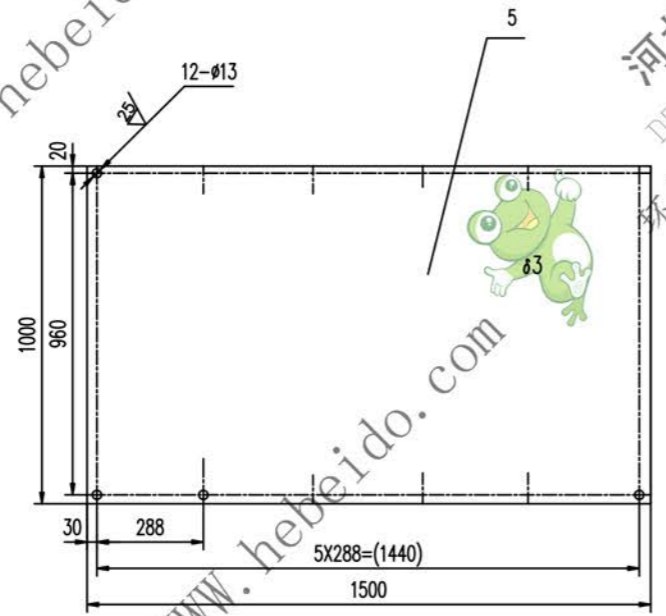
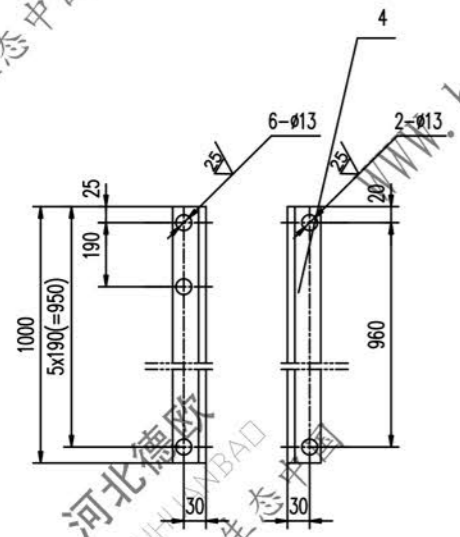
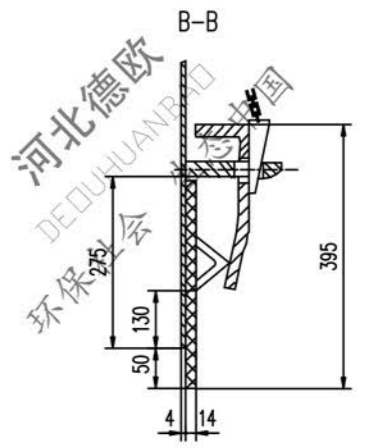
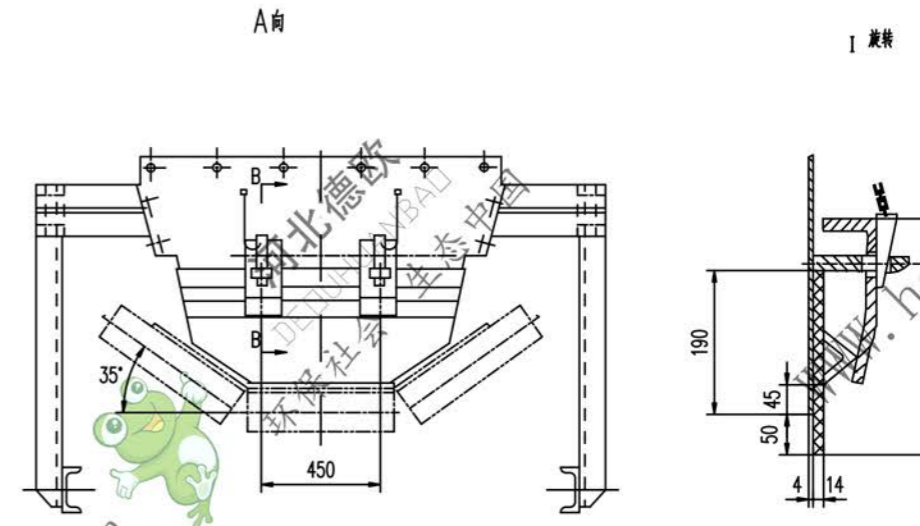
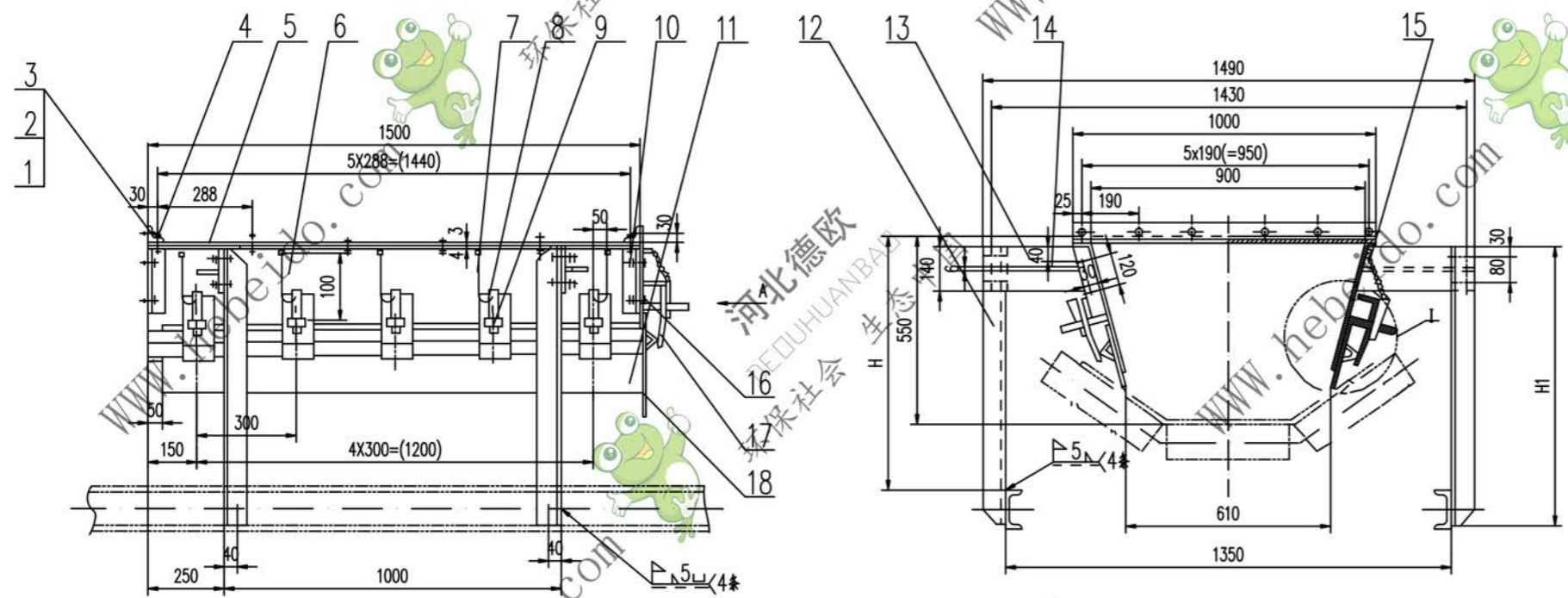


标记	文件号	修改内容	签名	日期
----	-----	------	----	----



表

D	φ108	φ133
质量(kg)	213	213.7
H	763	790
H1	867	892

- 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} .

18	镀锌钢板 δ14	1	镀锌 1804	3.19	3.19
17	04J21231.5 压零件 (-)	1	焊零件	6.3	12.6
16	钢板 δ4	1	Q235-A	10.4	10.4
15	01J21111.4 吊链	12	零件	0.1	1.2 常用
14	钢板 δ6	4	Q235-A	1.27	5.08
13	钢板 δ6	4	Q235-A	4.22	16.88
12	04J21111-3 角钢 70X70X6-892	4	Q235-A	5.71	22.84 对零件 常用
11	04J21111-2 角钢 70X70X6-867	4	Q235-A	5.54	22.16 对零件 常用
10	镀锌板 14X225X1450	2	镀锌 1804	7.09	14.18
9	01J21111-2 角钢 50X50X5-222	4	Q235-A	0.83	3.32 对零件
8	01J21111-2 钢板 δ12	12	Q235-A	0.6	7.2 常用
7	04J21111.1 压零件	2	零件	14.11	28.22 常用
6	钢板 δ4	2	Q235-A	23.3	46.6 对零件
5	钢板 3X1000X1500	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	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

设计	审核	工艺审查	材料	重量	备注
校对	批准	焊接	重量	重量	重量
复核	工艺	输入	重量	重量	重量
日期	日期	日期	重量	重量	重量

合同号: DTII04J21231
 导料槽后段 B1000
 重量 kg 比例
 共 页 第 页

A1 图版文件号 04J21231

DTII04J21231