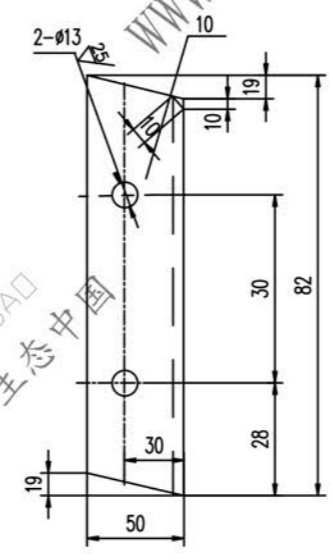
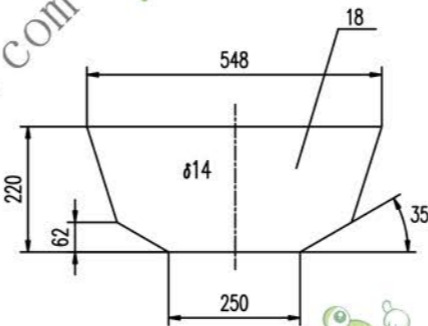
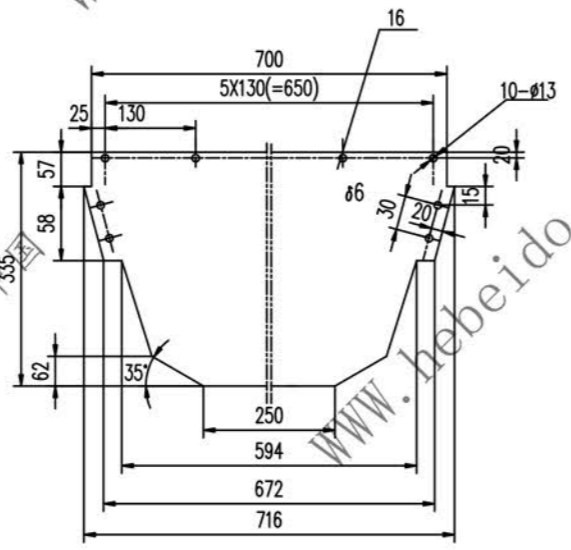
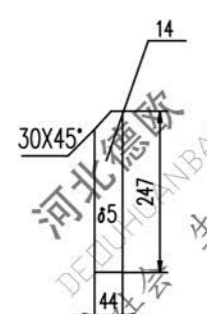
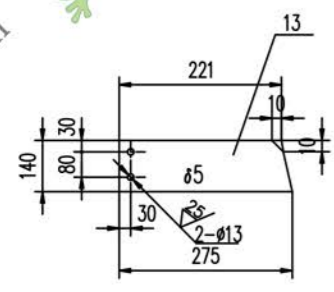
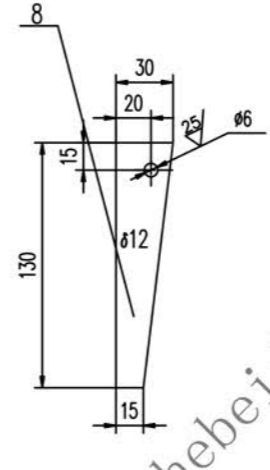
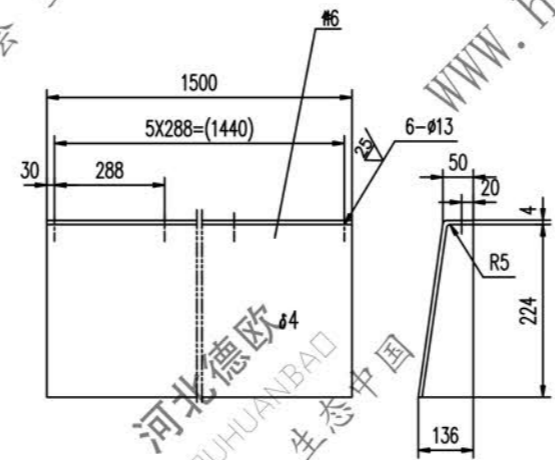
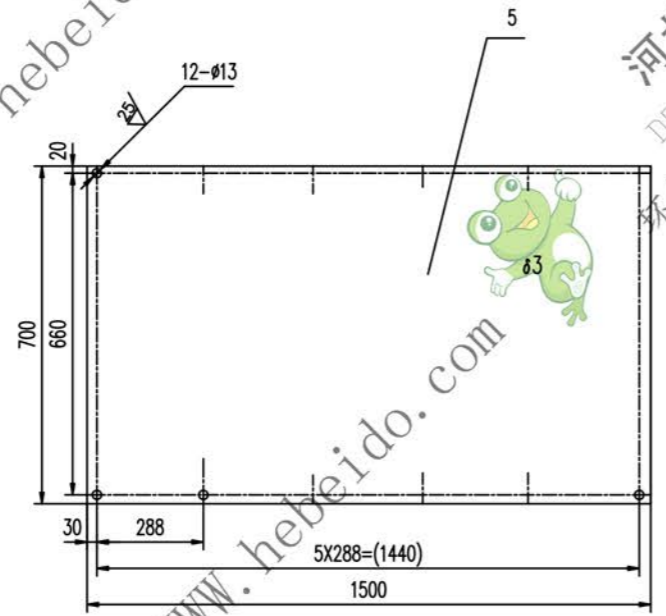
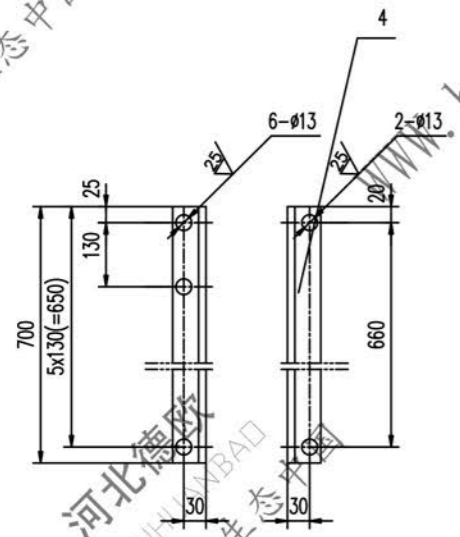
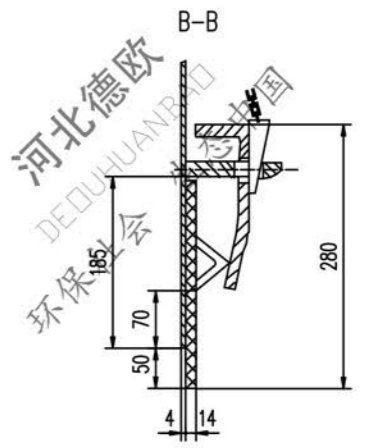
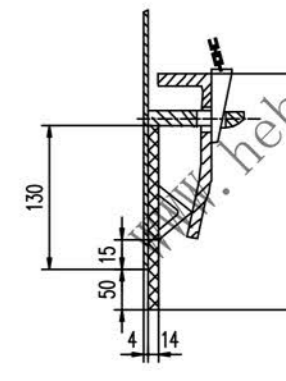
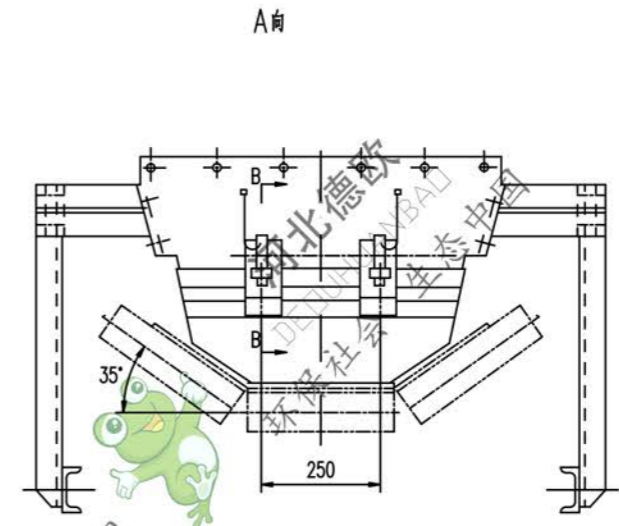
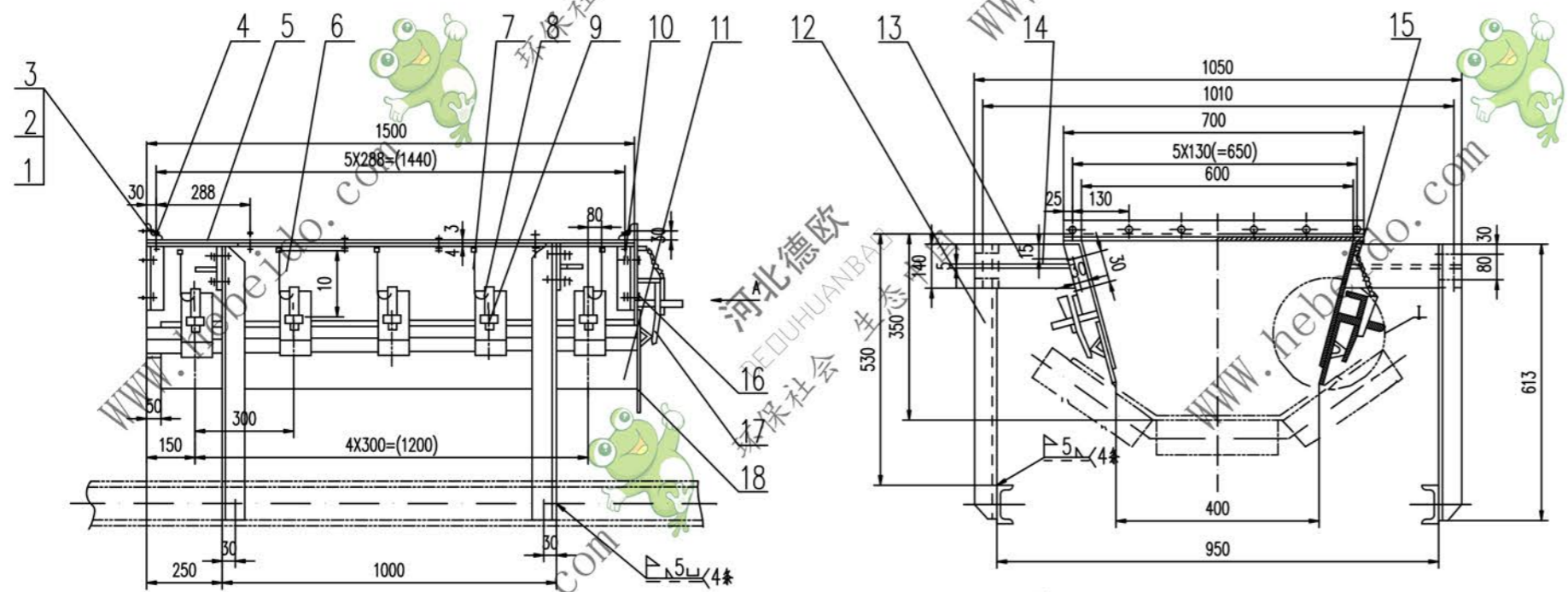


标记	文件号	修改内容	签名	日期
----	-----	------	----	----



- 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} .

序号	代号	名称	数量	材料	重量	附注
18		橡胶垫板 $\phi 14$	1	橡胶 1804	1.7	1.7
17	02J21231.5	压板件 (二)	1	焊件	6.02	6.02
16		钢板 $\phi 4$	1	Q235-A	4.46	4.46
15	01J21111.4	扁铁	12	零件	0.10	1.2 常用
14		钢板 $\phi 5$	4	Q235-A	0.5	2.0
13		钢板 $\phi 5$	4	Q235-A	1.63	6.52
12	02J21111-3	角钢 50X50X5-613	4	Q235-A	2.33	9.32 对焊件 常用
11		橡胶板 14X165X1450	2	橡胶 1804	7.09	14.18
10		角钢 50X50X5-82	4	Q235-A	0.44	1.76 对焊件
9	01J21111-2	钢板	12	Q235-A	0.60	7.2 常用
8		钢板 $\phi 12$	12	Q235-A	0.28	3.36
7	04J21111.1	压板件	2	零件	11.66	23.32 常用
6		钢板 $\phi 4$	2	Q235-A	13.47	26.94 对焊件
5		钢板 3X700X1500	1	Q235-A	20	20
4		角钢 50X50X5-700	2	Q235-A	2.22	4.44
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

合同号		DT02J21231	
设计	审核	工艺审查	制图
校对	批准	审核	焊接
复核	输入	日期	
图样标记		重量 kg	比例
导料槽后段 B650		134.3	
零件			
共 页		第 页	

A1 图样文件号 02J21231