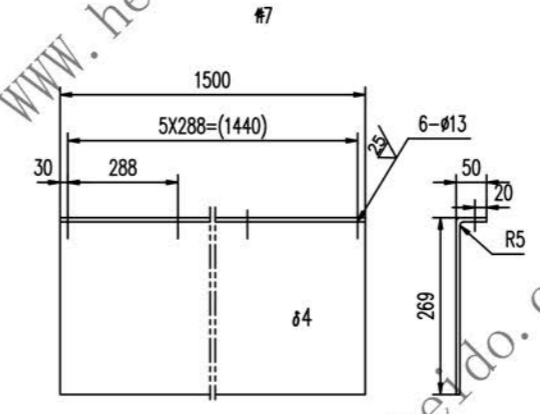
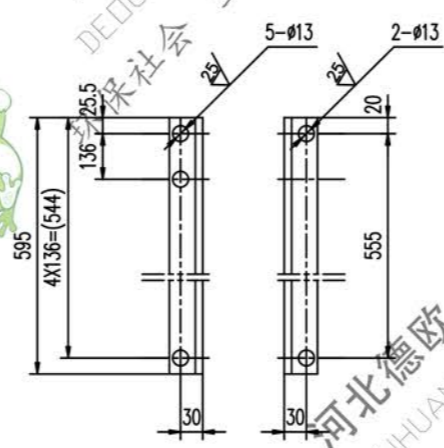
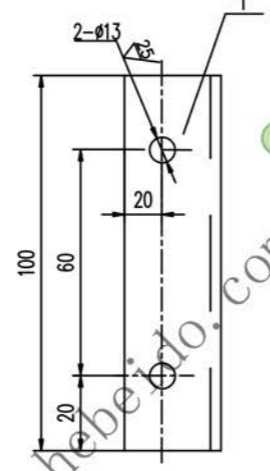
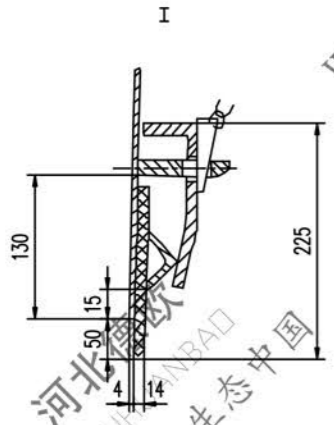
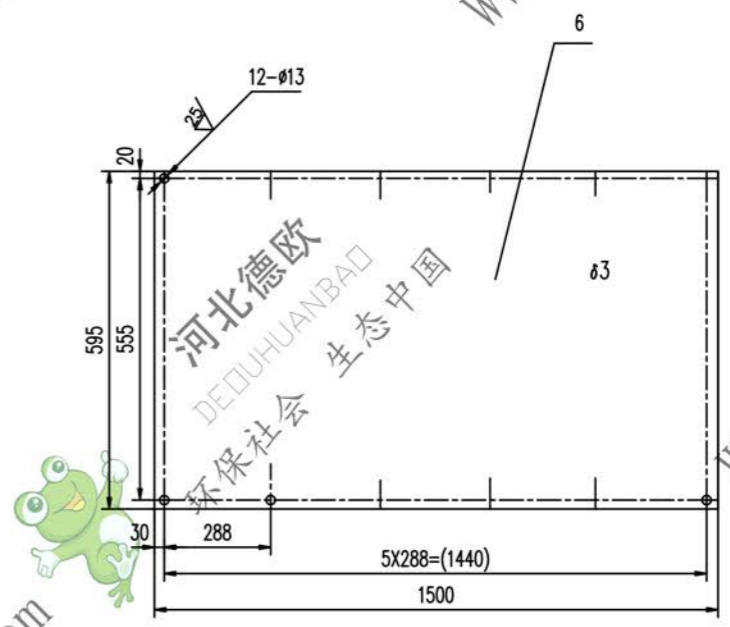
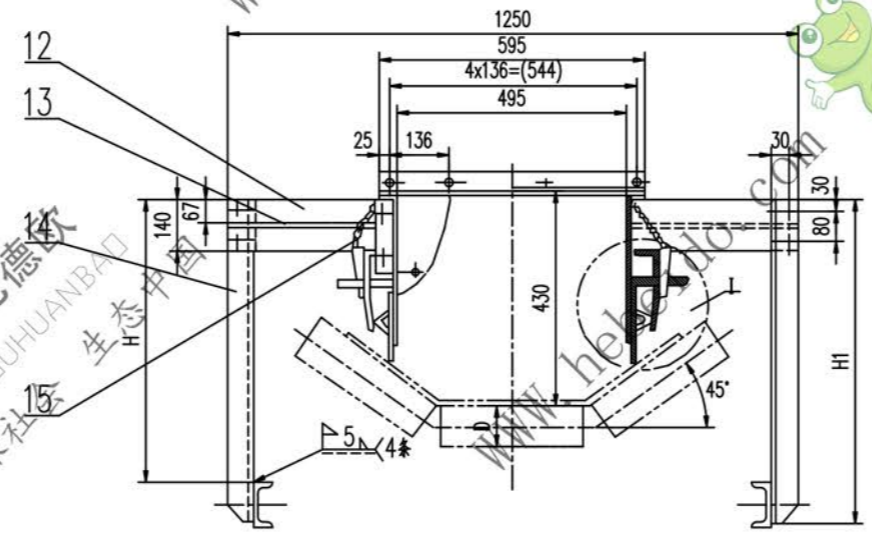
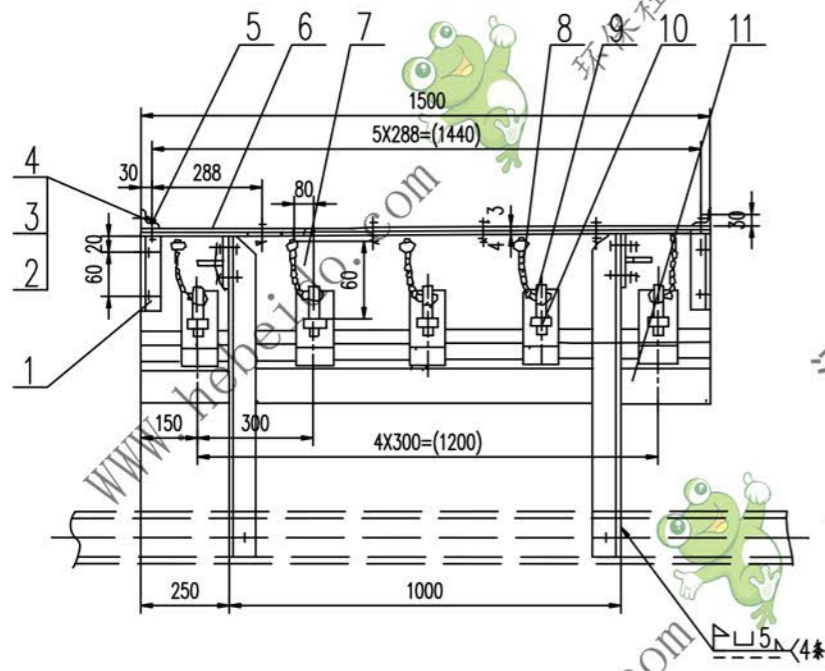
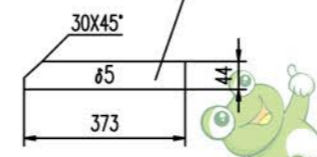
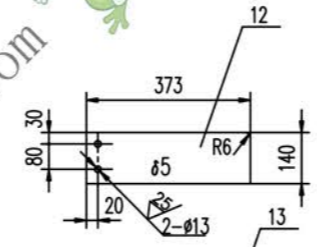
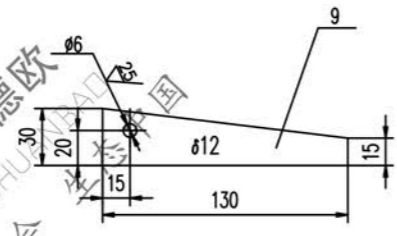


标记	文件号	修改内容	签名	日期
----	-----	------	----	----



- 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 $R_5$



φ	H	H1	质量
φ89	603	693	133.7
φ108	623	713	134.0

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
15	II01J21111.4	焊缝	10	件	0.10	1.0	件
14	II03J21112-2	角钢 50X50X5-713	4	Q235-A	2.67	10.68	对焊-二组
	II03J21112-1	角钢 50X50X5-693	4	Q235-A	2.6	10.4	对焊-二组
13		钢板 δ5	4	Q235-A	0.64	2.56	
12		钢板 δ5	4	Q235-A	2.05	8.2	
11		抄板 14X170X1500	2	镀锌 1804	7.11	14.22	
10	II01J21111-2	钢板	10	Q235-A	0.6	6.0	件
9		钢板	10	Q235-A	0.27	2.7	
8	II01J21111.1	压零件	2	件	14.11	28.22	件
7		钢板 4X319X1500	2	Q235-A	15.02	30.04	对焊
6		钢板 3X595X1500	1	Q235-A	21.02	21.02	
5		角钢 50X50X5-594	2	Q235-A	2.25	4.5	
4	GB95-85	垫圈 12	32		0.005	0.16	
3	GB41-86	螺母 M12	32		0.016	0.512	
2	GB5781-86	螺栓 M12X30	32		0.031	0.992	
1		角钢 50X50X5-100	4	Q235-A	0.75	3.01	

合同号		DTII03J21122	
设计		导料槽中段 B800	
校核		重量 kg 比例	
审核		见数	
制图		共 页	
日期		第 页	