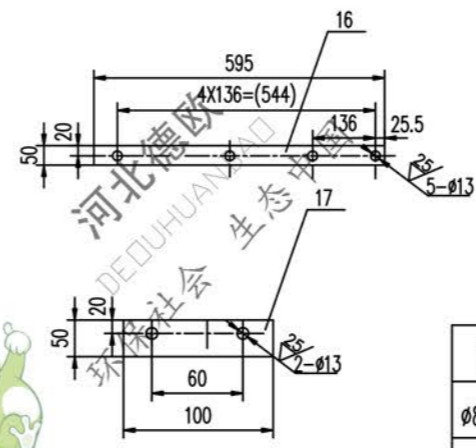
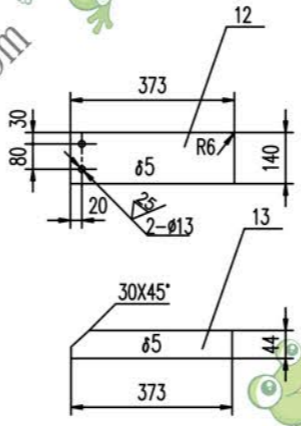
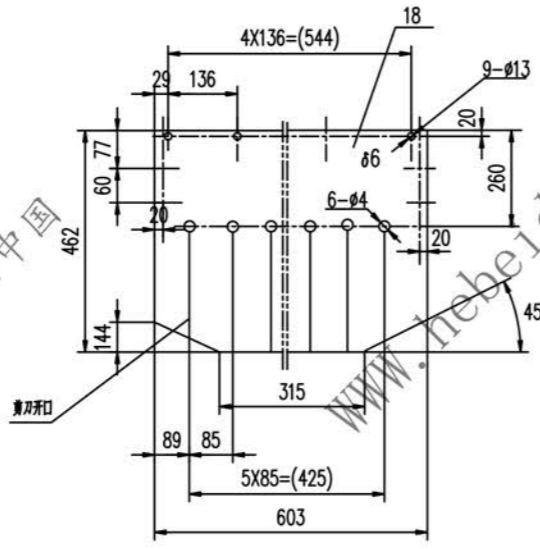
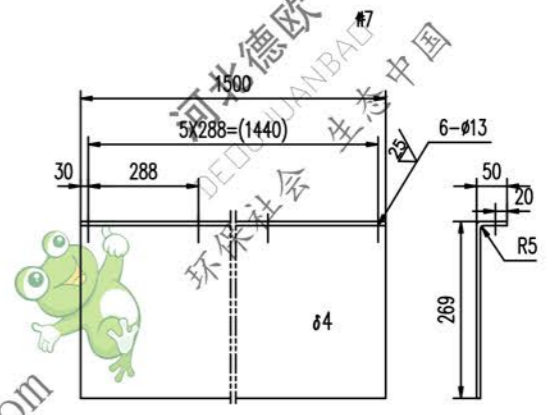
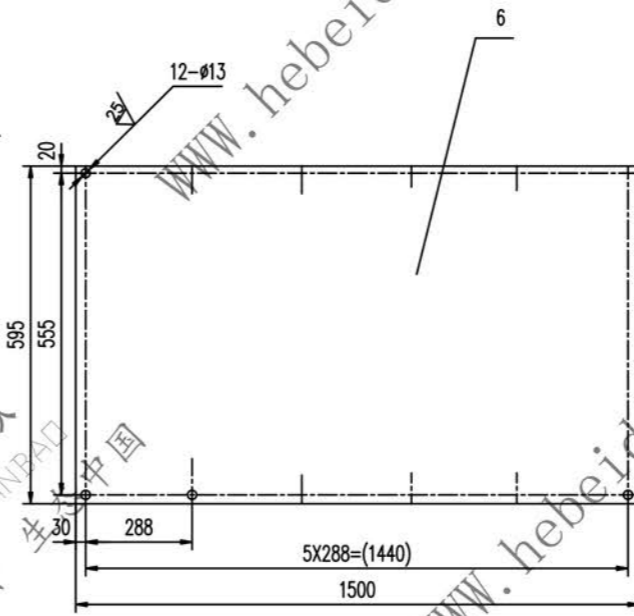
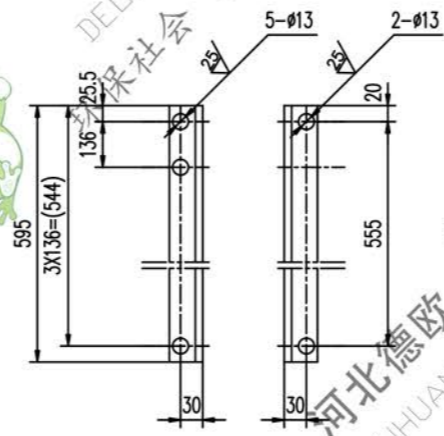
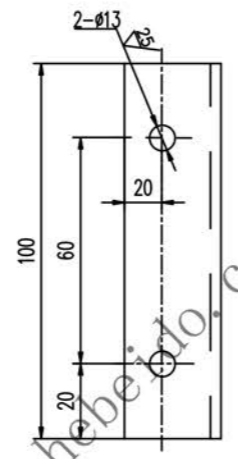
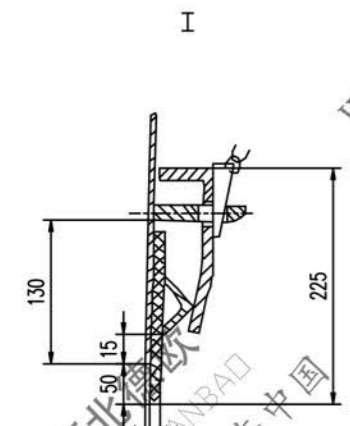
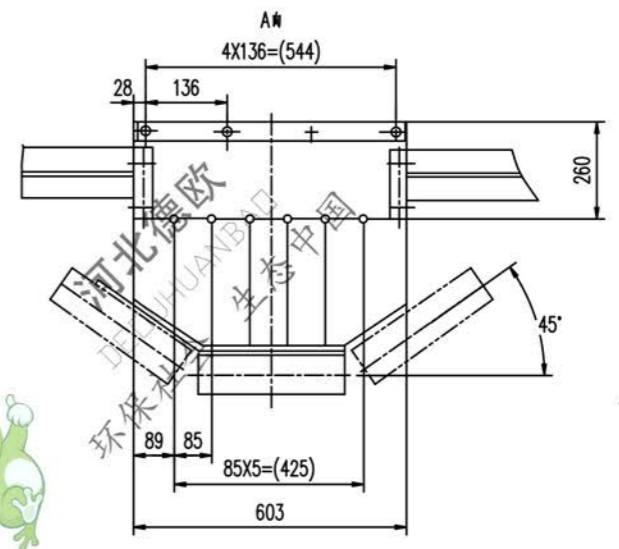
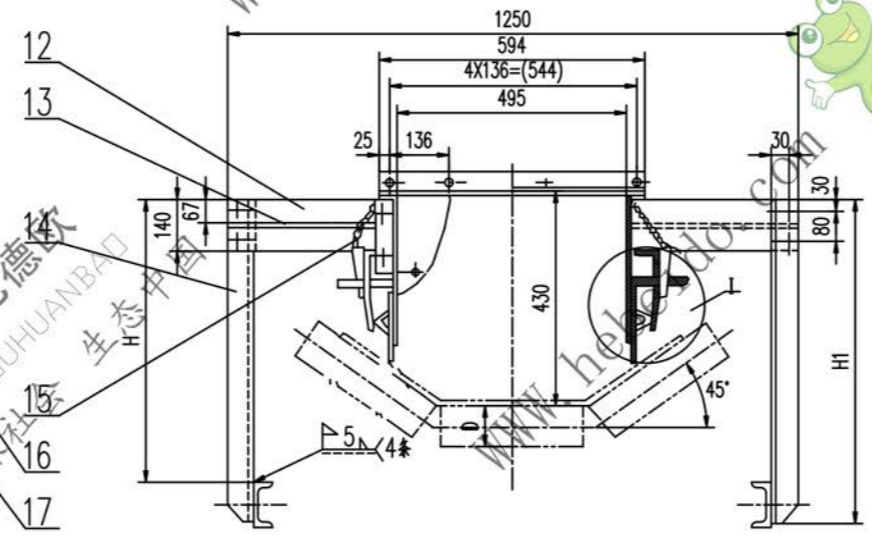
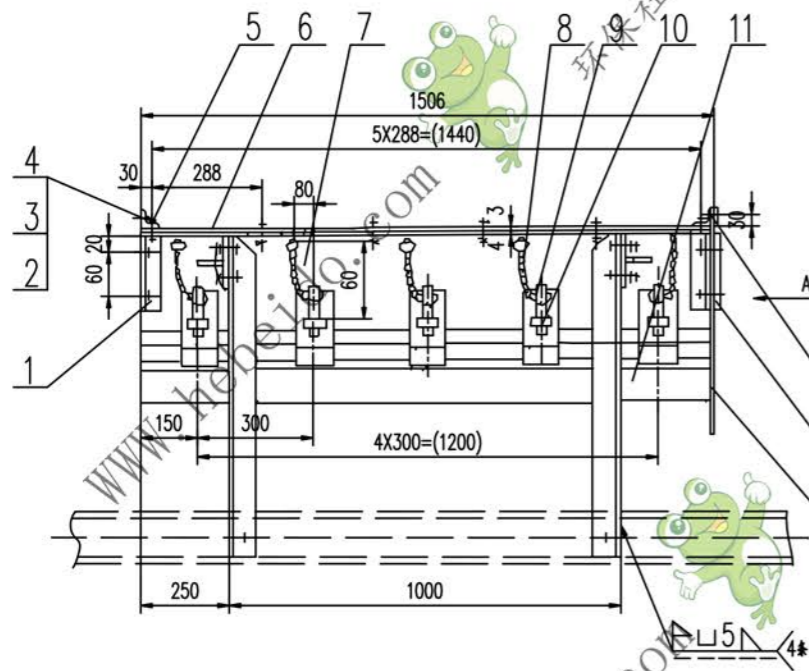


标记	文件号	修改内容	签名	日期
----	-----	------	----	----



D	H	H1	质量
φ89	603	693	138.2
φ108	623	713	138.5

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 $\sqrt{10}$

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
18		镀锌板 δ6	1	镀锌 1804	1.2	1.2
17		钢板 δ5	2	Q235-A	0.2	0.4
16		钢板 δ5	1	Q235-A	0.8	0.8
15	II01J21111.4	吊链	10	零件	0.10	10.00 需开
14	II03J21112-2	角钢 50X50X5-713	4	Q235-A	2.67	10.68 对焊
14	II03J21112-1	角钢 50X50X5-693	4	Q235-A	2.6	10.40 对焊
13		钢板 δ5	4	Q235-A	0.64	2.56
12		钢板 δ5	4	Q235-A	2.05	8.2
11		镀锌 14X170X1500	2	镀锌 1804	7.11	14.22
10	II01J21111-2	钢板	10	Q235-A	0.60	6.0 需开
9		钢板	10	Q235-A	0.27	2.7
8	II01J21111.1	压紧件	2	零件	14.11	28.22 需开
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 50X50X5-595	2	Q235-A	2.25	4.5
4	GB95-85	垫圈 12	40		0.005	0.2
3	GB41-86	螺母 M12	40		0.016	0.64
2	GB5781-86	螺栓 M12X30	40		0.031	1.244
1		角钢 50X50X5-100	4	Q235-A	0.75	3.0

图样编号: DTII03J21112  
 图样标记: 重量 kg 比例  
 设计: 审核: 工艺会审: 校对: 批准: 日期: 共 页 第 页

3J2112  
 A11 图样文件号

DTII03J21112