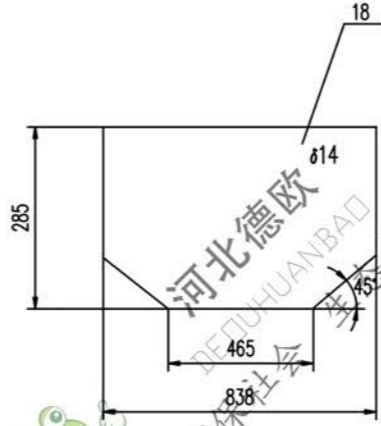
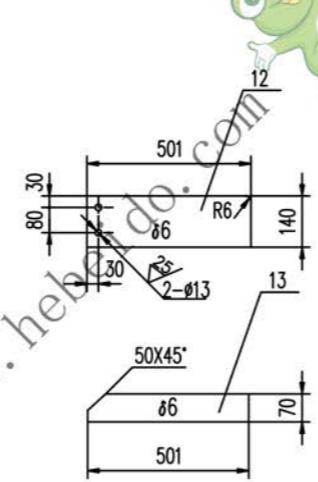
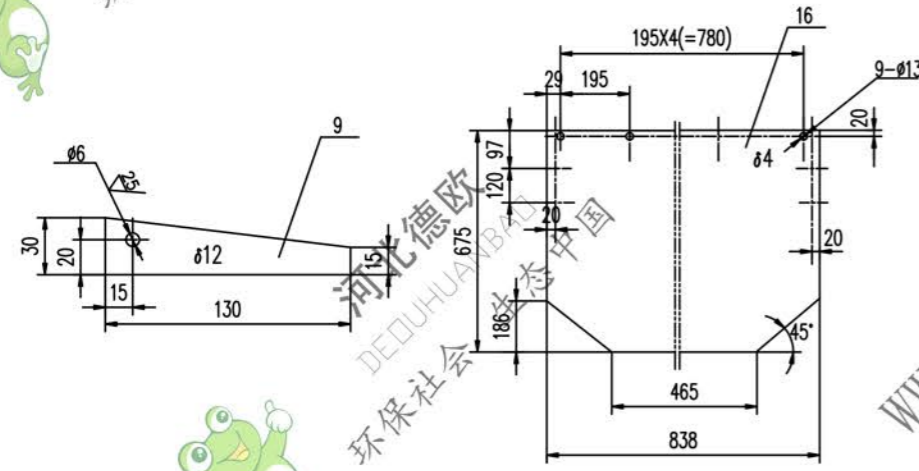
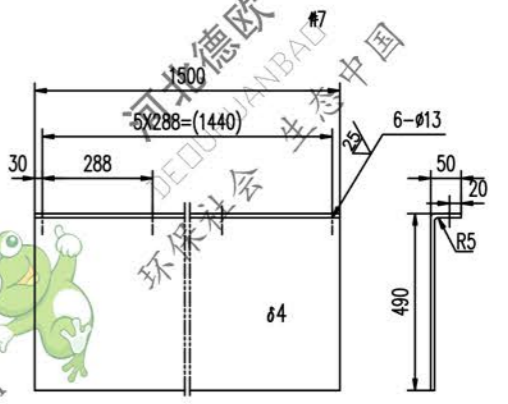
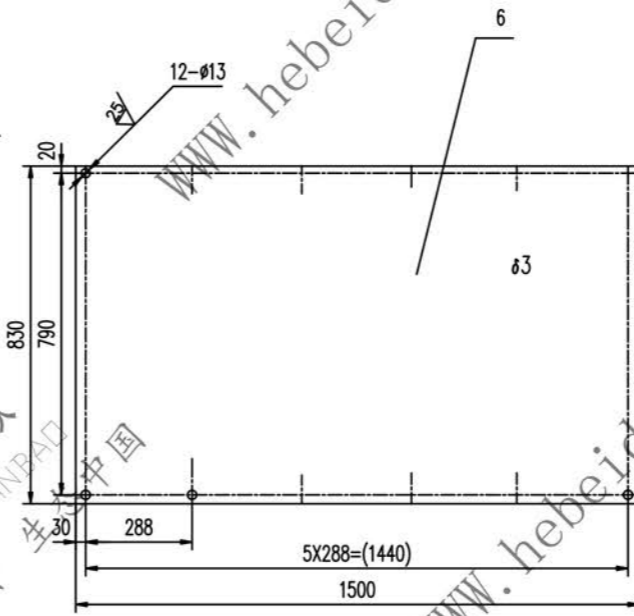
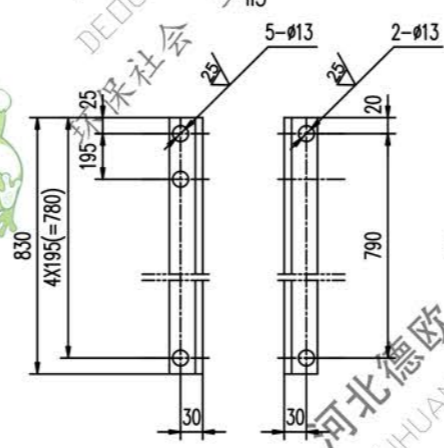
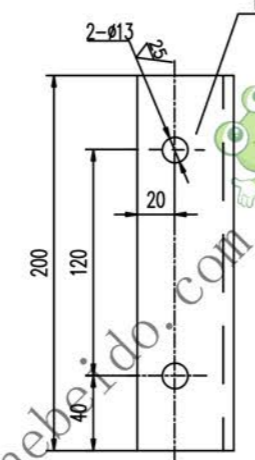
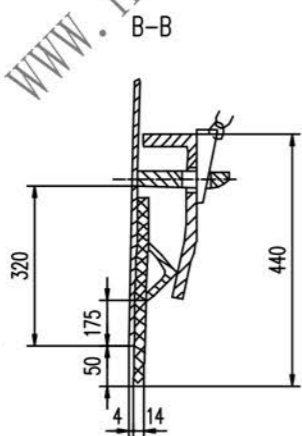
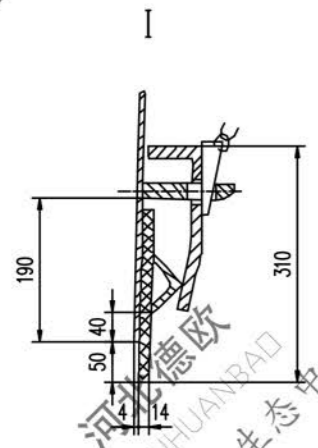
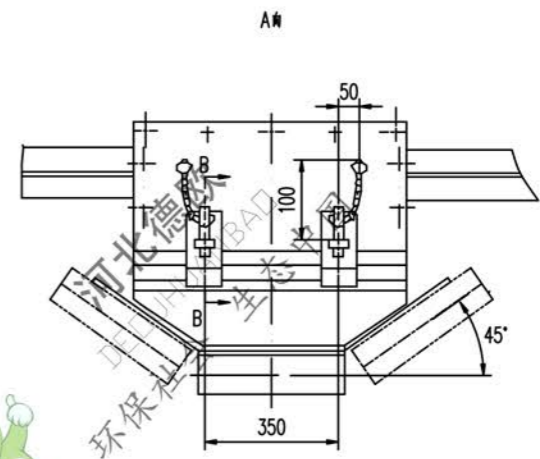
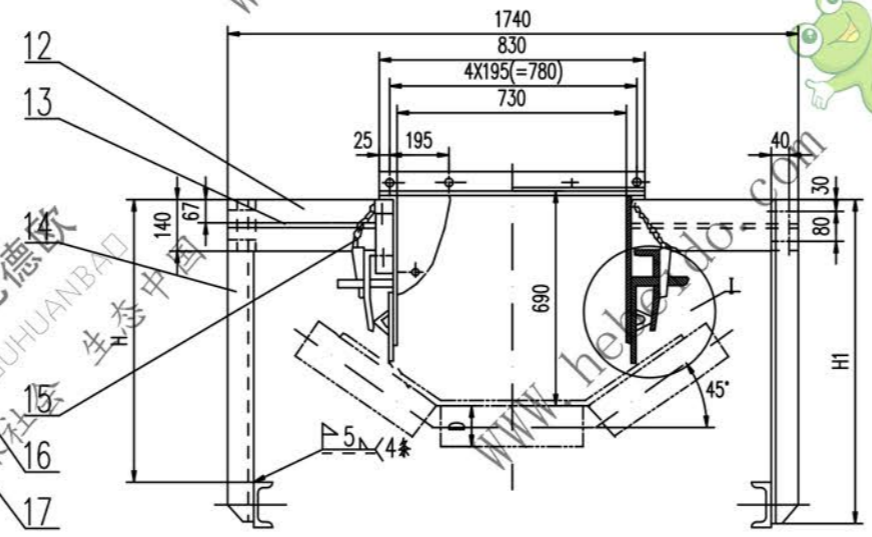
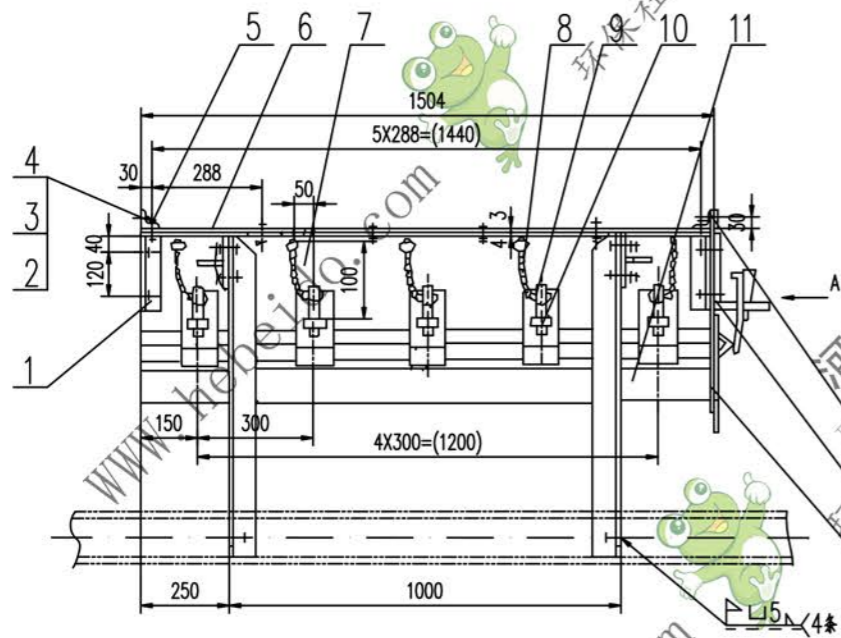


标记	文件号	修改内容	签名	日期
----	-----	------	----	----



技术要求

1. 件14下部与中间架相联的螺栓仅作安装调试用,待安装调试后按图要求焊死
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R5

18	镀锌铁板 δ14	1	镀锌 1804	4.84	4.84	
17	II05J21131.1 压零件 (-)	1	零件	6.97	6.97	常用
16	钢板 δ4	1	Q235-A	17.52	17.52	
15	II01J21111.4 导线	12	零件	0.10	1.20	常用
14	II05J21112-3 角钢 70X70X6-1080	4	Q235-A	6.91	27.64	对焊二 常用
	II05J21112-2 角钢 70X70X6-1050	4	Q235-A	6.72	26.88	对焊二 常用
	II05J21112-1 角钢 70X70X6-1023	4	Q235-A	6.55	26.2	对焊二 常用
13	钢板 δ6	4	Q235-A	1.65	6.6	
12	钢板 δ6	4	Q235-A	3.3	13.2	
11	铁板 14X225X1500	2	镀锌 1804	7.11	14.22	
10	II01J21111-2	12	Q235-A	0.60	7.2	常用
9	钢板	12	Q235-A	0.27	3.24	
8	II04J21111.1 压零件	2	零件	14.11	28.22	常用
7	钢板 4X539X1500	2	Q235-A	25.37	50.74	对焊二
6	钢板 3X830X1500	1	Q235-A	29.32	29.32	
5	角钢 50X50X5-830	2	Q235-A	3.13	6.26	
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 50X50X5-200	4	Q235-A	0.75	3.0	

D	H	H1	质量kg
φ108	913	1023	218.2
φ133	940	1053	218.9
φ159	970	1083	220.1

合同号: DT105J21132  
 图样标记: 重量 kg 比例  
 设计: 审核: 工艺审查: 校对: 批准: 日期: 共 页 第 页