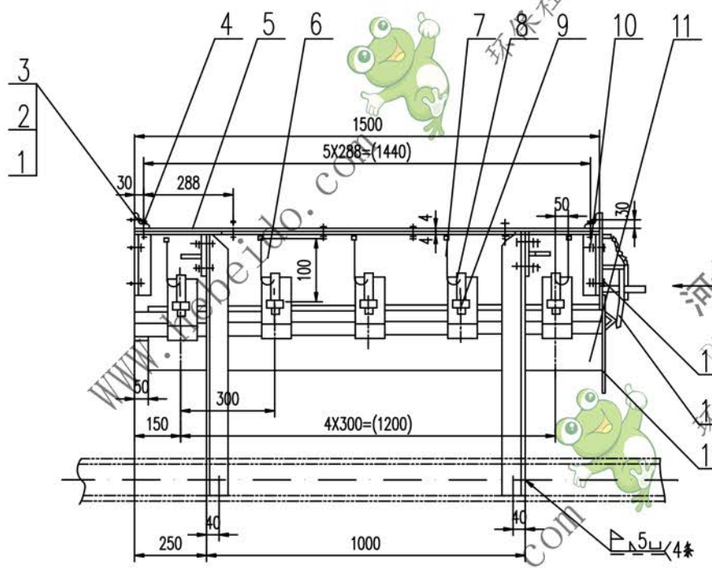
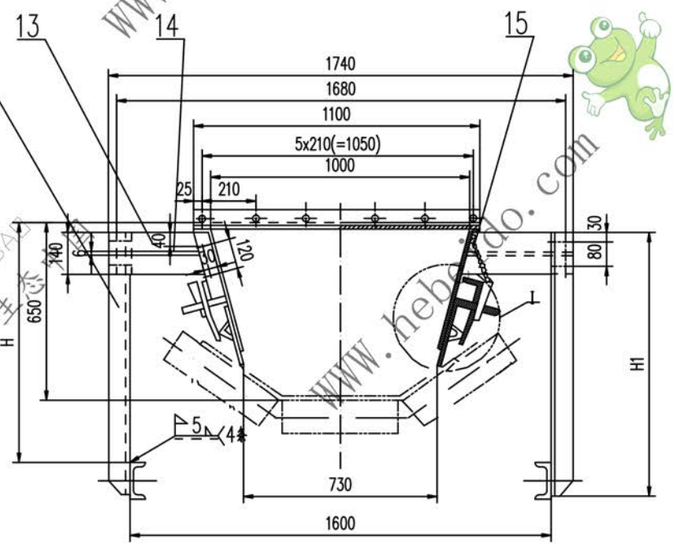
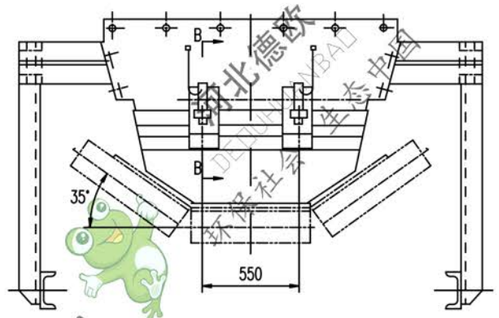
DTⅡ05J21231

标记	文件号	修改内容	签名	日期

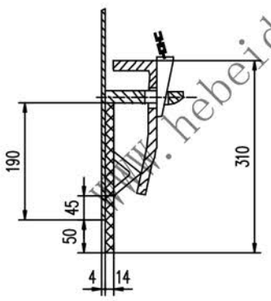


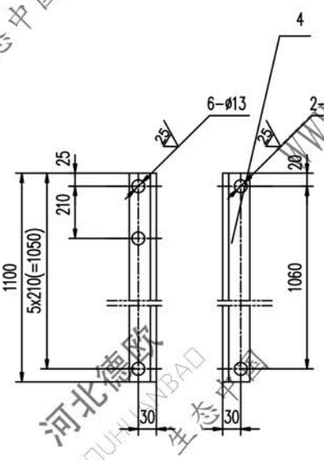


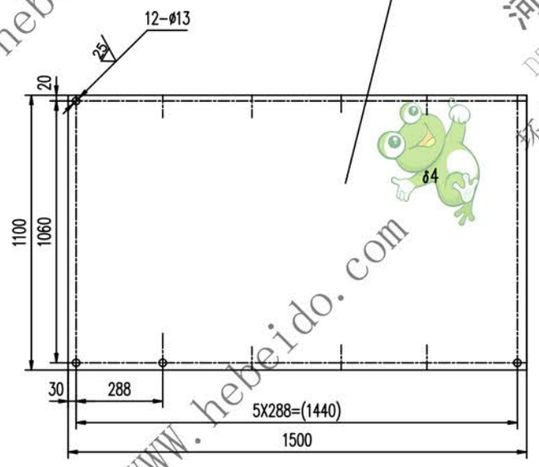
A向

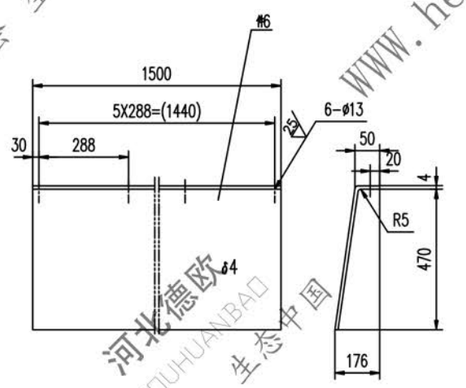


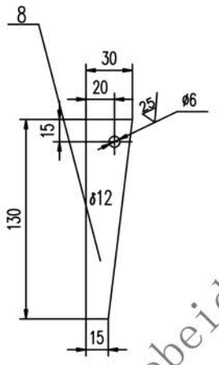
I 旋转



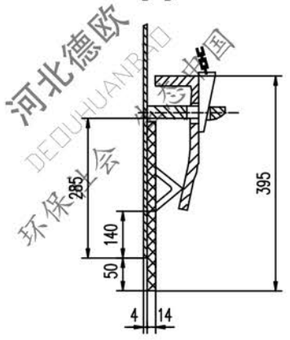


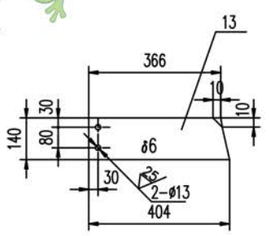


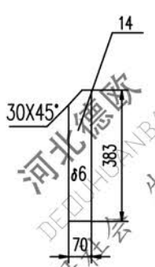


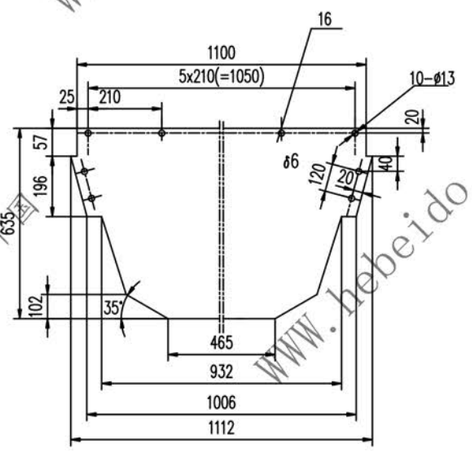


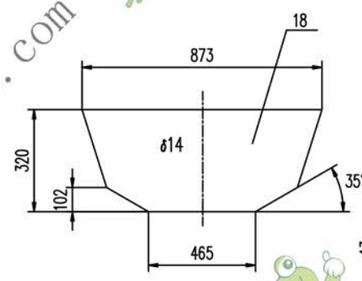
B-B

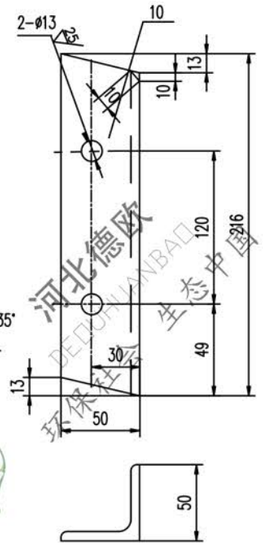












表

D	ø108	ø133	ø159
质量(kg)	233	233.7	234.5
H	880	907	937
H1	982	1012	1042

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 ▽100

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
					重量(kg)		
18		橡胶挡板 δ14	1	橡胶1804	3.19	3.19	
17	Ⅱ05J21231.5	压紧件(二)	1	焊接件	6.66	6.66	
16		钢板 δ6	1	Q235-A	21.98	21.98	
15	Ⅱ01J21111.4	吊链	12	部件	0.1	1.2	备用
14		钢板 δ6	4	Q235-A	1.27	5.08	
13		钢板 δ6	4	Q235-A	4.22	16.88	
12	Ⅱ05J21111-3	角钢 70X70X6-1042	4	Q235-A	6.66	26.64	对称件 备用
	Ⅱ05J21111-2	角钢 70X70X6-1012	4	Q235-A	6.46	25.84	对称件 备用
	Ⅱ05J21111-1	角钢 70X70X6-982	4	Q235-A	6.29	25.16	对称件 备用
11		橡胶板 14X225X1450	2	橡胶1804	7.09	14.18	
10		角钢 50X50X5-216	4	Q235-A	0.83	3.32	对称件
9	Ⅱ01J21111-2	钢板	12	Q235-A	0.6	7.2	备用
8		钢板 δ12	12	Q235-A	0.28	3.36	
7	Ⅱ04J21111.1	压紧件	2	部件	14.11	28.22	备用
6		钢板 δ4	2	Q235-A	23.3	46.6	对称件
5		钢板 3X1100X1500	1	Q235-A	35.3	35.3	
4		钢角 50X50X5-1100	2	Q235-A	3.77	7.54	
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			
设计	李延瑞	工艺会审	
校对		批准	审核表
复核	刘飞	图形输入	
标准化检查		日期	

导料槽后段 B1200

部件

DTⅡ05J21231

焊接标记 | 重量 kg | 比例

见表

共 页 第 页

A1 | 图纸文件名 | 05J21231