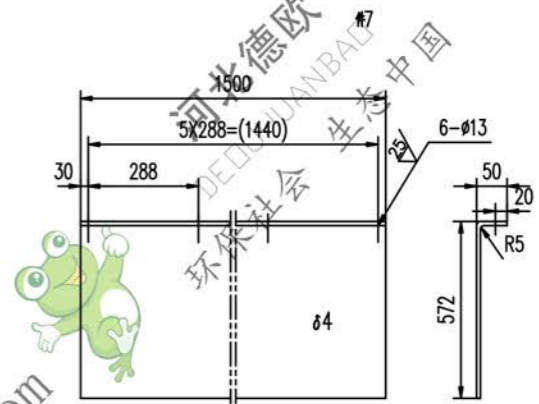
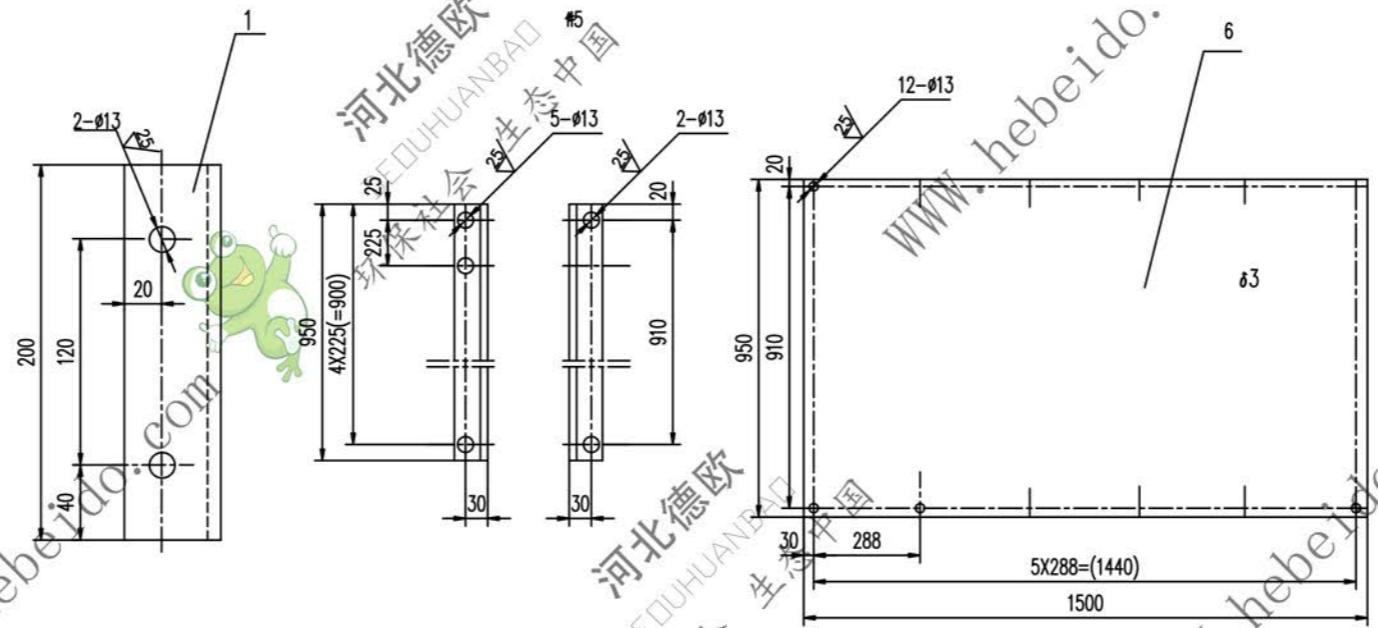
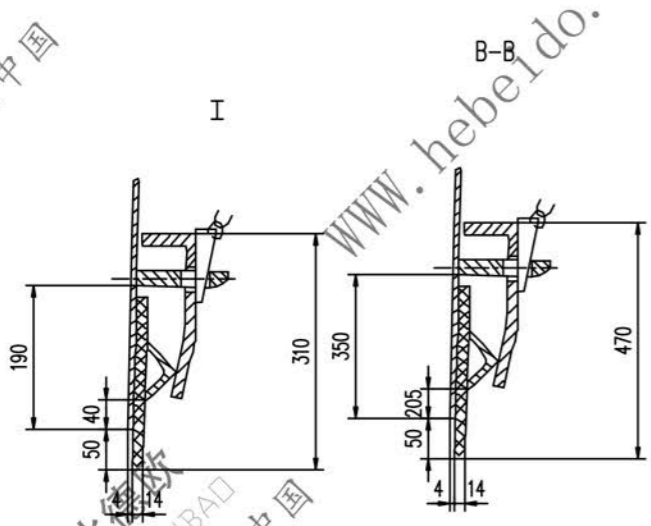
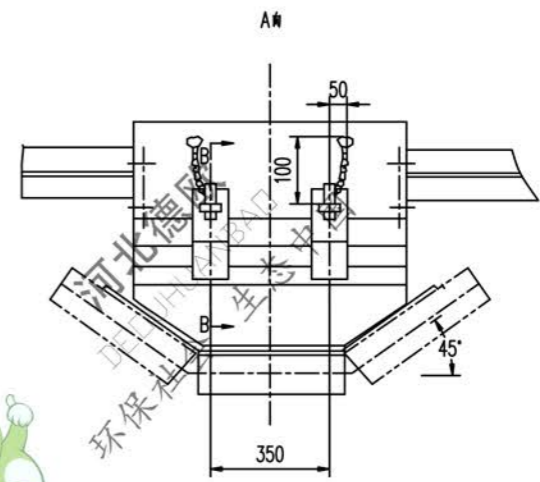
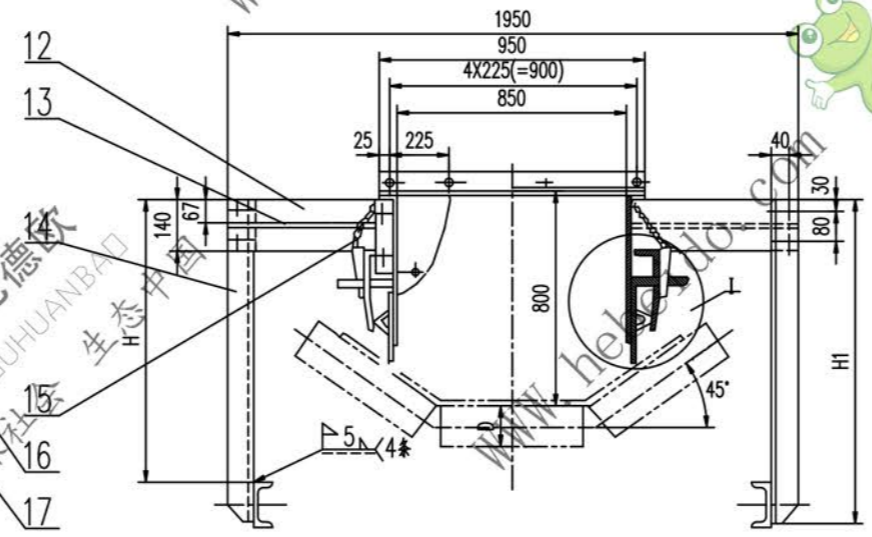
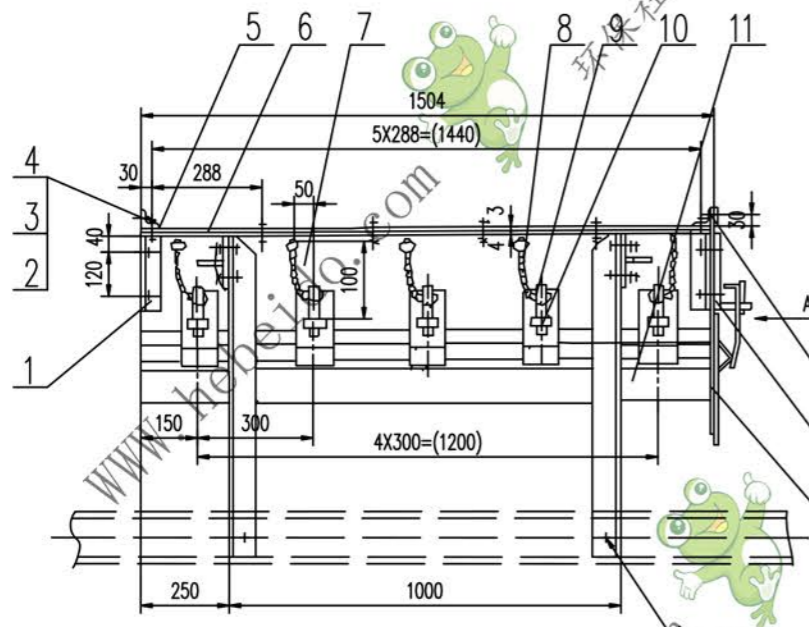
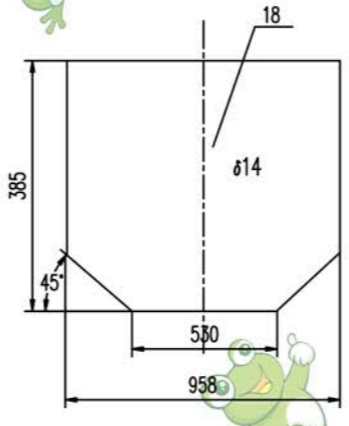
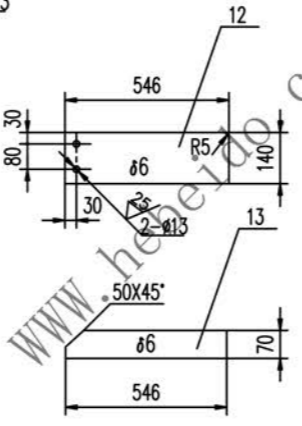
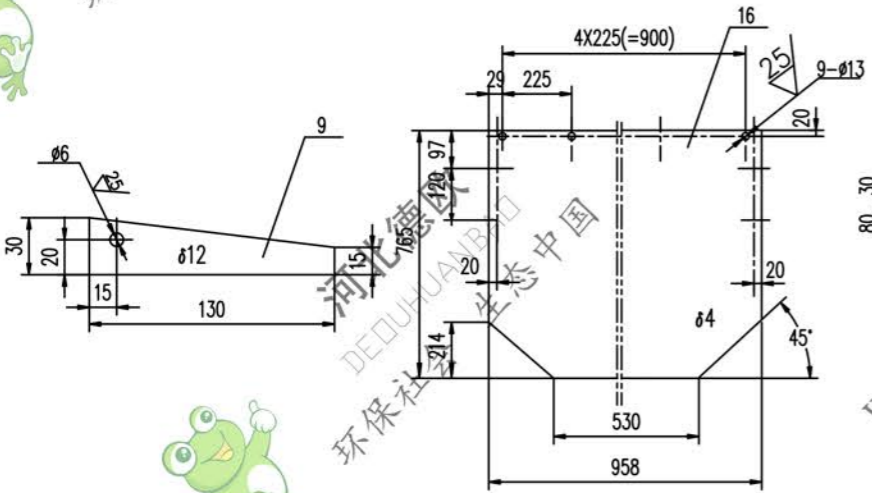


标记	文件号	修改内容	签名	日期
----	-----	------	----	----



- 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 $\sqrt{2}$



表

D	H	H1	质量 kg
Ø108	1031	1163	241.9
Ø133	1058	1188	242.6
Ø159	1088	1228	243.4

18	橡胶板	Ø14	1	橡胶 1804	5.53	5.53	
17	压零件	<->	1	铸件	8.26	8.26	铸件
16	钢板	Ø4	1	Q235-A	23.3	23.3	
15	吊钩		12	铸件	0.1	1.2	铸件
14	角钢 70X70X6-1218		4	Q235-A	7.1	28.4	对焊-二面焊
	角钢 70X70X6-1188		4	Q235-A	6.91	27.64	对焊-二面焊
	角钢 70X70X6-1163		4	Q235-A	6.74	26.96	对焊-二面焊
13	钢板	Ø6	4	Q235-A	1.80	7.2	
12	钢板	Ø6	4	Q235-A	3.6	14.4	
11	橡胶	14X225X1500	2	橡胶 1804	7.11	14.22	
10	吊钩		12	Q235-A	0.6	7.2	铸件
9	钢板		12	Q235-A	0.27	3.24	
8	压零件		2	铸件	14.11	28.22	铸件
7	钢板	4X621X1500	2	Q235-A	29.25	58.5	对焊
6	钢板	3X950X1500	1	Q235-A	33.56	33.56	
5	角钢	50X50X5-950	2	Q235-A	3.58	7.16	
4	垫圈	12	40	成品	0.005	0.2	
3	螺母	M12	40	成品	0.016	0.64	
2	螺母	M12X30	40	成品	0.031	1.24	
1	角钢	L50X50X5-200	4	Q235-A	0.75	3.0	

DT106J21132

导料槽后段 B1400

共 1 页 第 1 页

设计: 审核: 工艺: 制图: 校对: 日期: 材料: 重量: 备注: