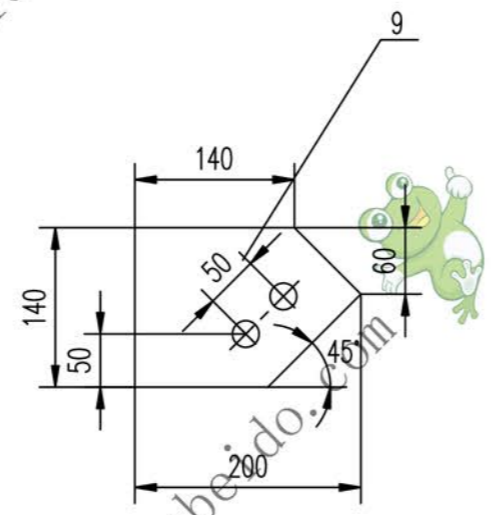
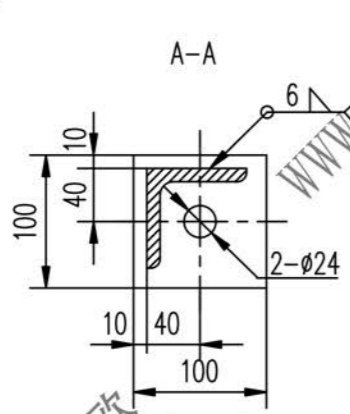
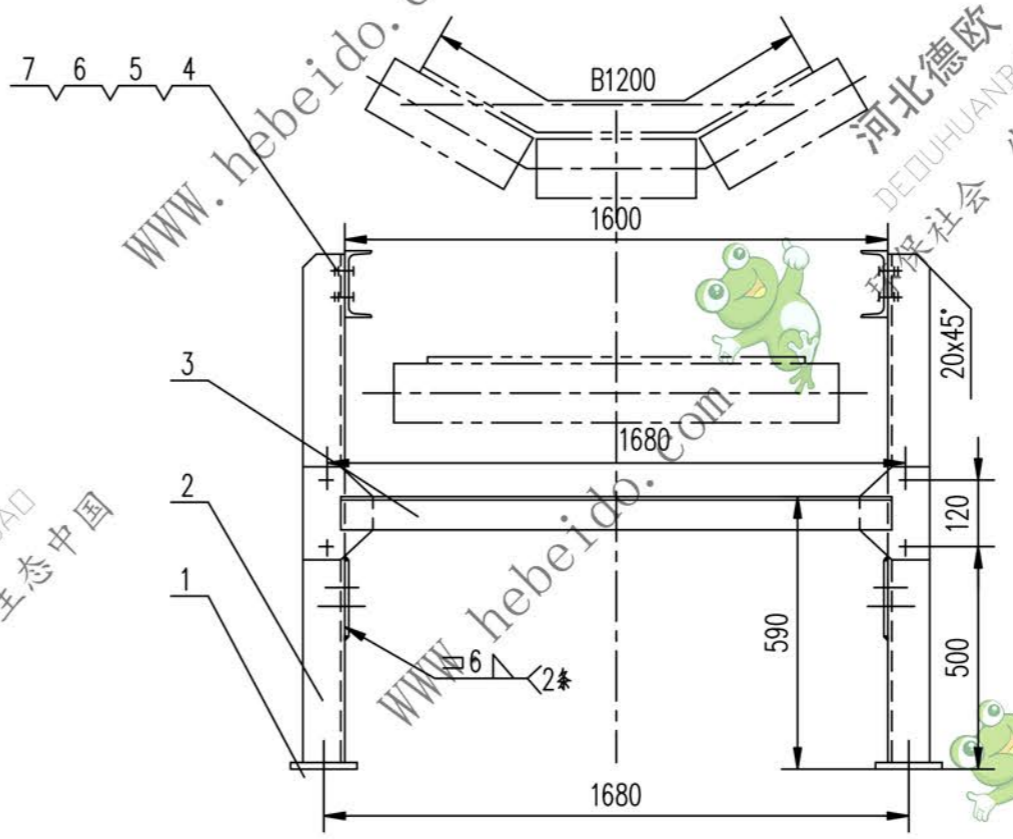
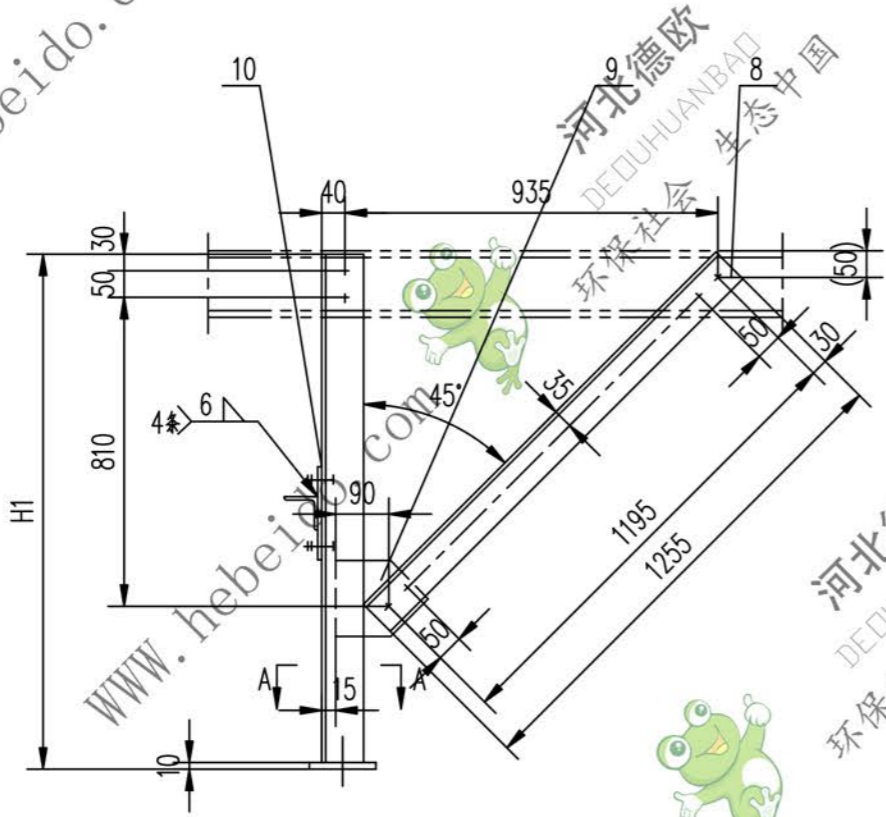


| 标记 | 文件号 | 修改内容 | 签名 | 日期 |
|----|-----|------|----|----|
| | | | | |



- 技术要求
1. 所有下料周边表面粗糙度为 $\sqrt{100}$
 2. 除标注外, 其余各孔为 $\phi 18$, 所有孔表面粗糙度为 $\sqrt{25}$
 3. 件9与件2宜焊后钻孔
 4. 图中H1值面胶布机总图给出, 图中给出质量 $H1 \geq 1510$ 时数值+1, 减少100时质量减 $\geq 1.38\text{kg}$.

| 序号 | 代号 | 名称 | 数量 | 材料 | 单重 | 总重 | 备注 |
|----|---------------|-----------------|----|--------|-------|-------|----|
| 10 | II04J081121-1 | 钢板 $\delta 6$ | 2 | Q235-A | 0.853 | 1.706 | 借用 |
| 9 | | 钢板 $\delta 8$ | 2 | Q235-A | 1.225 | 2.450 | |
| 8 | | 角钢 63X63X6-1255 | 2 | Q235-A | 7.180 | 14.36 | |
| 7 | GB5780-86 | 螺栓 M16X40 | 16 | 成品 | 0.074 | 1.184 | |
| 6 | GB97.1-85 | 垫圈 16 | 16 | 成品 | 0.011 | 0.176 | |
| 5 | GB93-87 | 垫圈 16 | 16 | 成品 | 0.008 | 0.128 | |
| 4 | GB41-86 | 螺母 M16 | 16 | 成品 | 0.034 | 0.544 | |
| 3 | | 角钢 63X63X6-1620 | 1 | Q235-A | 9.268 | 9.268 | |
| 2 | | 角钢 75X75X6 | 2 | Q235-A | 10.36 | 20.72 | |
| 1 | | 钢板 10X100X100 | 2 | Q235-A | 0.785 | 1.570 | |

| | | | |
|------|--|--------------------------|-----|
| 合同号 | | DT II05J081402 | |
| 图样标记 | | 重量 kg | 比例 |
| 设计 | | 52.1 | 1:8 |
| 校对 | | 支腿 II | |
| 复核 | | H ₁ 1160-1510 | |
| 标准检查 | | 部件 | |
| 日期 | | 共 页 | |
| | | 第 页 | |