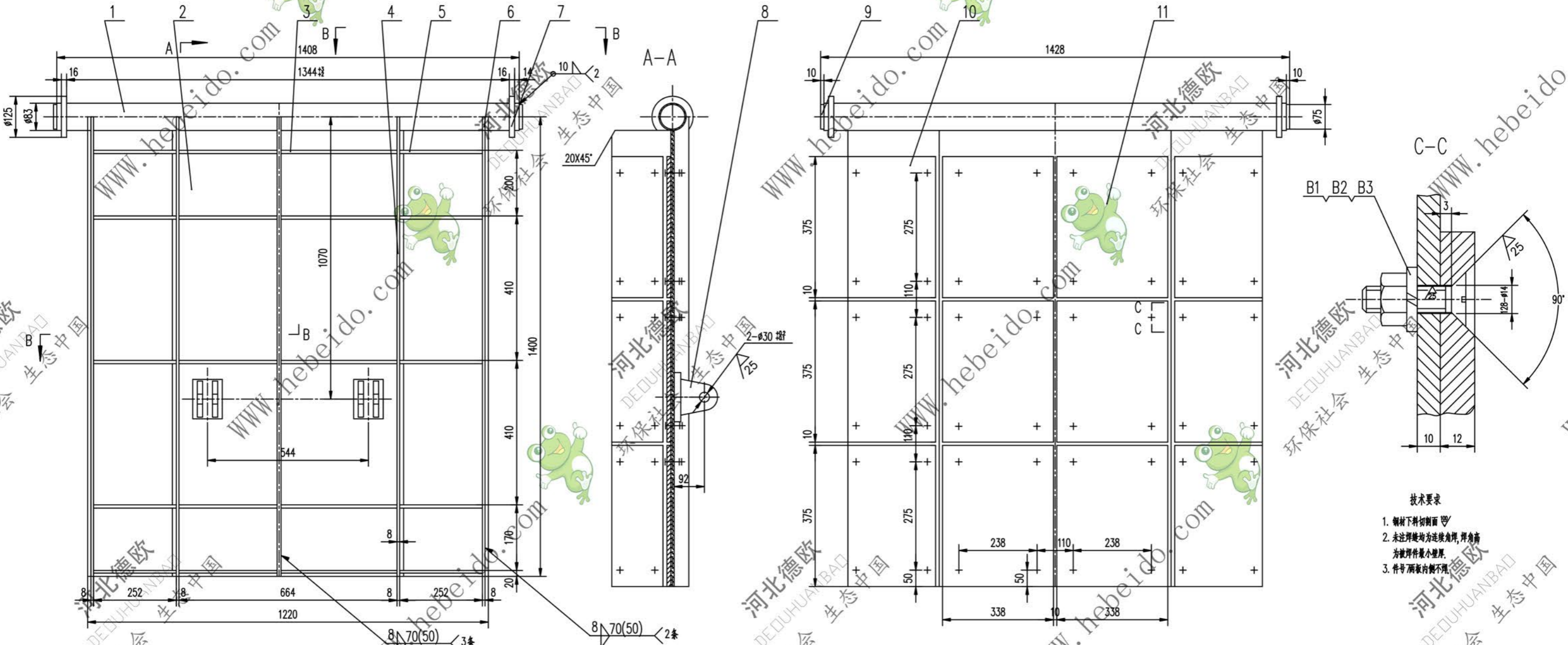


标记	文件号	修改内容	签名	日期
----	-----	------	----	----



- 技术要求
1. 钢材下料切面 90°
 2. 未注焊缝均为连续角焊, 焊角高为被焊件最小壁厚.
 3. 件号 7 两板内侧不焊.

B3	GB93-87	垫圈	12	64	Q235-A	0.004	0.256
B2	GB41-86	螺母	M12	64	Q235-A	0.016	1.024
B1	GB68-85	螺钉	M12X40	64	Q235-A	0.032	2.048
11	材料	12X338X375	8	16Mn	11.94	95.52	
10	材料	12X295X375	8	16Mn	10.42	83.36	
9	钢板	δ10	2	Q235-A	0.347	0.694	
8	II03022342.3.1	支架座	2	零件	2.225	44.5	备用
7	钢板	δ16	2	Q235-A	0.85	1.7	
6	钢板	δ8	2	Q235-A	20.2	40.4	
5	钢板	δ8	12	Q235-A	1.62	19.44	
4	钢板	8X60X327	12	Q235-A	1.232	14.784	
3	钢板	δ8	3	Q235-A	5.878	5.878	
2	钢板	δ10	1	Q235-A	154.2	154.2	
1	YB231-70	管	83X10-1408	1	20	25.704	25.704

设计	审核	工艺审查	制图	校对	日期
可调挡板					
II 05J22363.3				重量 kg	比例
				466.2	
共 72 页				第 52 页	