



技术要求

1. 所有下料周边表面粗糙度为 $\sqrt{100}$
2. 件1上各孔径均为 $\phi 18$, 其孔表面粗糙度为 $\sqrt{25}$
3. 图中 L 值由胶带机总装图绘出, 安装托辊的孔在现场作。
4. 图中给出质量为 L 6000 时数值, L 减少 100 时质量减少 2.4Kg。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
6	II 04J07101-1	联板	2	Q235-A	1.174	2.348	备用
5	GB97.1-85	垫圈 16	8	—	0.011	0.088	
4	GB93-87	垫圈 16	8	—	0.008	0.064	
3	GB41-86	螺母 M16	8	—	0.034	0.272	
2	GB5780-86	螺栓 M16X40	8	—	0.074	0.592	
1		槽钢 120X53X5.5	2	Q235-A	72.24	144.5	

		合同号	凹弧段中间架		DTII 05J07104
设计	李斌	工艺会审	图样标记		重量 kg
校对	王飞	批准	147.8		比例
复核			部件		共 页
标准化		日期			第 页