



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 L6000 时数值, L 减少 100 时质量减少 2.9Kg。

6	II 06J07101-1	联板	2	Q235-A	1.388	2.776	
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 140x58x6	2	Q235-A	87.03	174.1	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
					重量 (kg)		

		合同号	DTII 06J07101	
设计		审核	中间架	
校对		工艺会审	图样标记	
复核		批准	重量 kg	
标准化		日期	177.9	
			共 页	
			第 页	