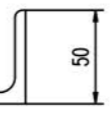
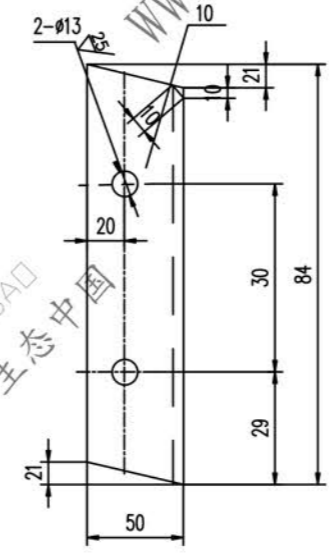
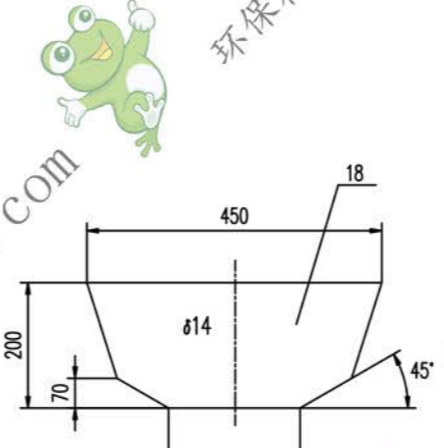
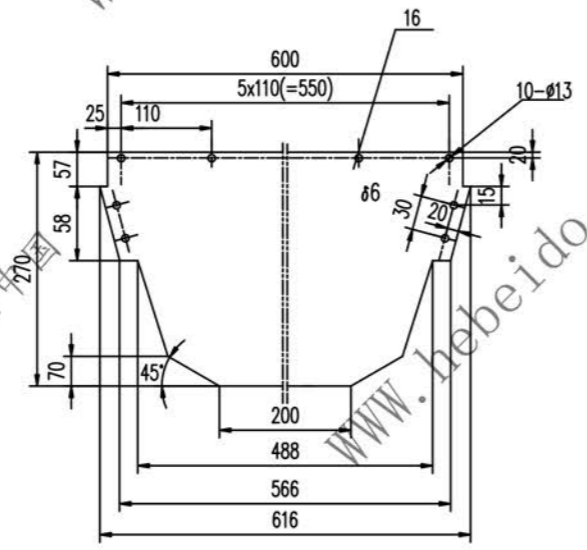
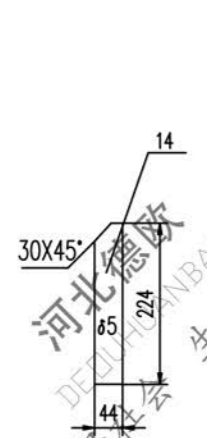
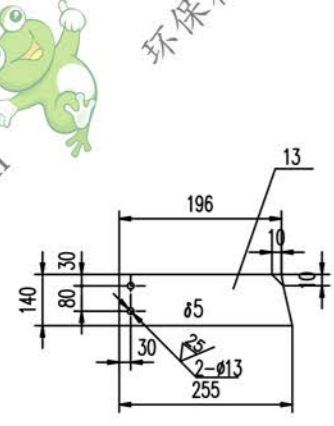
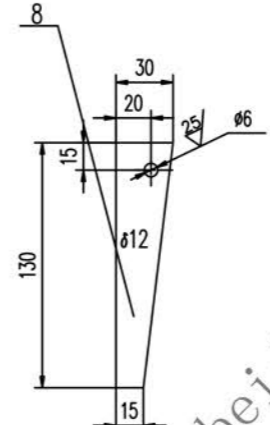
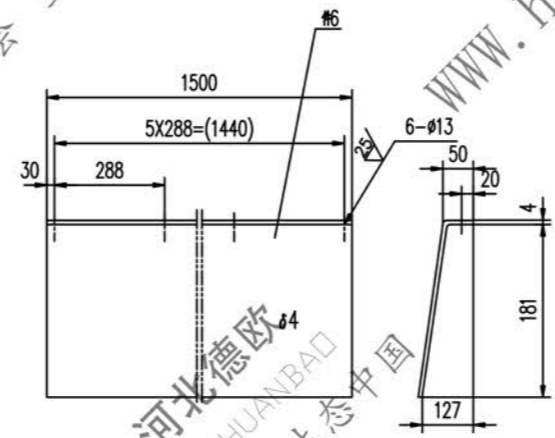
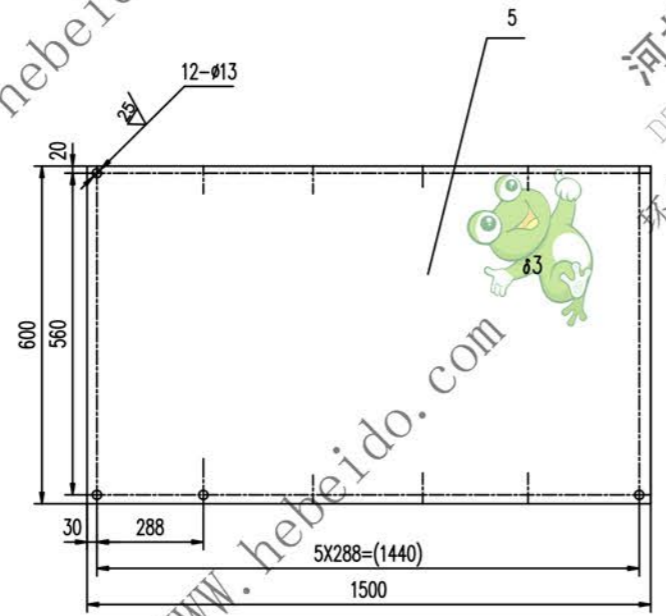
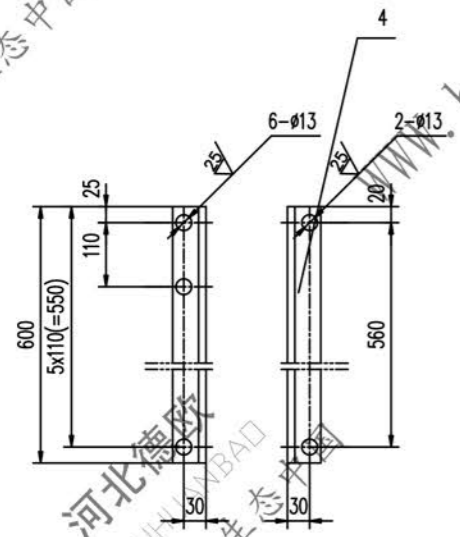
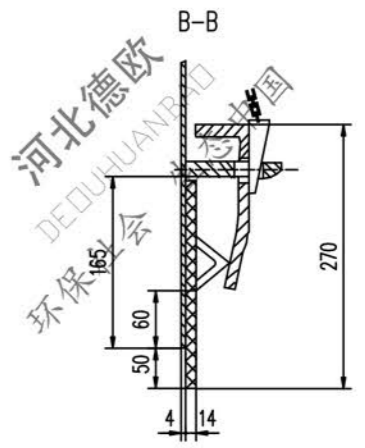
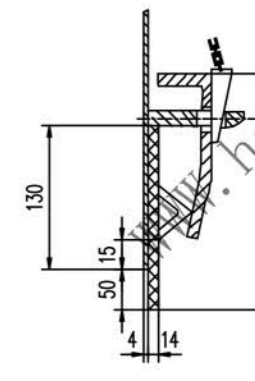
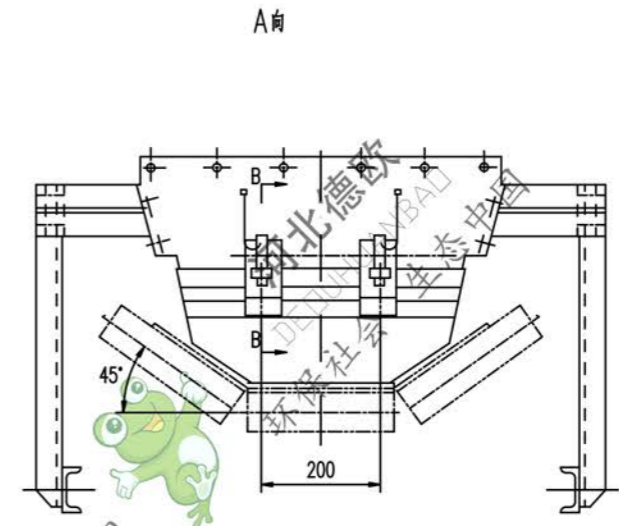
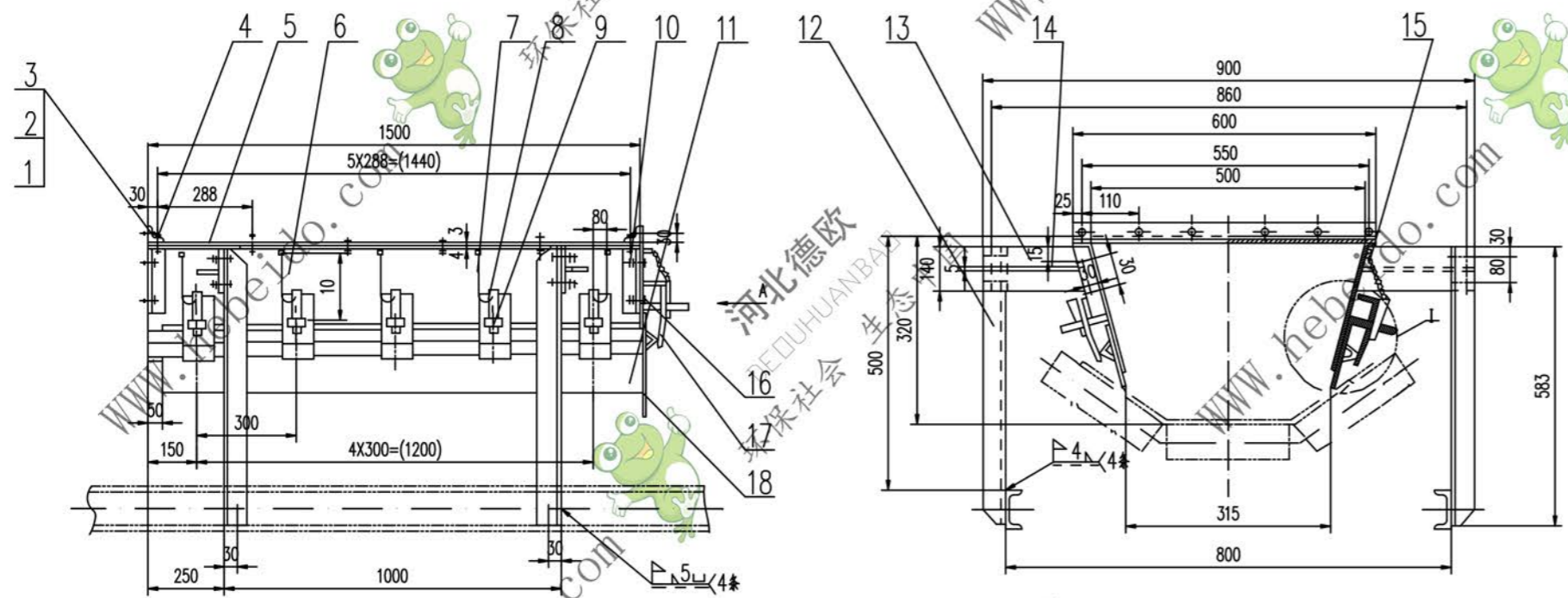


标记	文件号	修改内容	签名	日期
----	-----	------	----	----



- 技术要求
1. 件12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10°.

18	橡胶垫板	φ14	1	橡胶 1804	1.4	1.4	
17	压零件(三)		1	焊接件	4.53	4.53	
16	钢板	φ4	1	Q235-A	3.37	3.37	
15	扁铁		12	零件	0.10	1.2	常用
14	钢板	φ5	4	Q235-A	0.46	1.84	
13	钢板	φ5	4	Q235-A	1.47	5.88	
12	角钢	50X50X5-583	4	Q235-A	2.2	8.8	对零件 常用
11	橡胶板	14X165X1450	2	橡胶 1804	7.09	14.18	
10	角钢	50X50X5-84	4	Q235-A	0.44	1.76	对零件
9	钢板		12	Q235-A	0.60	7.2	常用
8	钢板	φ12	12	Q235-A	0.28	3.36	
7	压零件		2	零件	11.66	23.32	常用
6	钢板	φ4	2	Q235-A	12.3	24.6	对零件
5	钢板	3X600X1500	1	Q235-A	17.56	17.56	
4	角钢	50X50X5-600	2	Q235-A	1.87	3.74	
3	垫圈	12	44		0.005	0.22	
2	螺母	M12	44		0.016	0.704	
1	螺栓	M12X30	44		0.031	1.364	

设计	审核	工艺会审	材料	重量 kg	比例
校对	批准	焊接	重量 kg	122.4	
复核	输入				
日期					

合同号: DTII01J21232  
 图样标记: 重量 kg 比例  
 共 页  
 第 页

01J21232  
A11 图样文件号