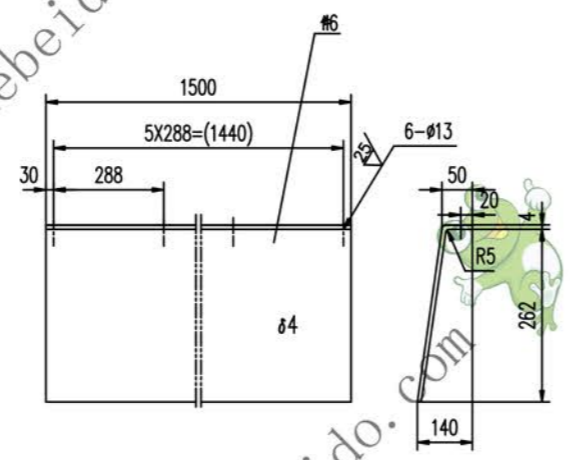
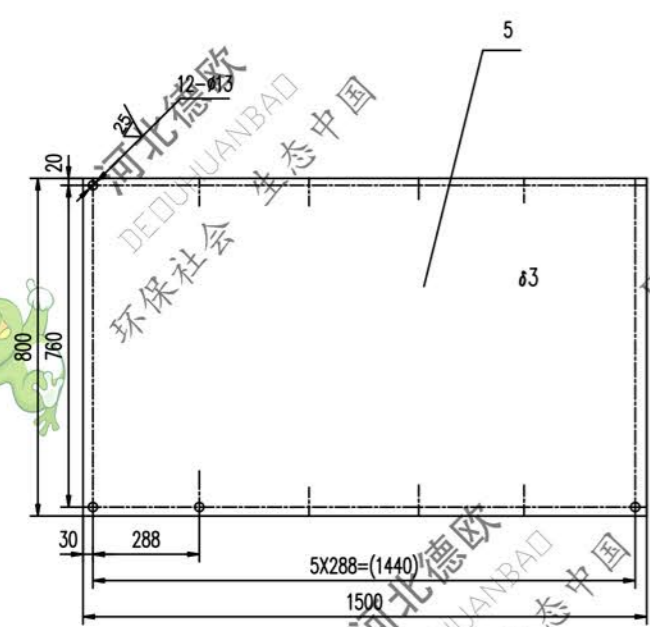
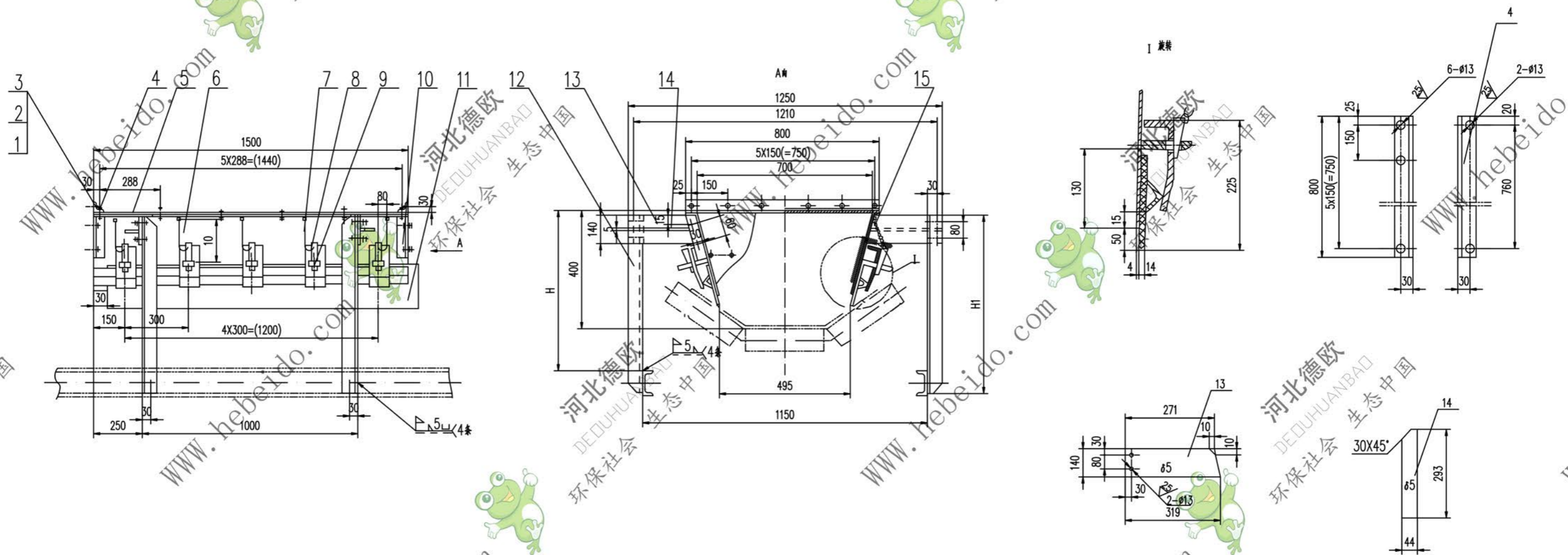


| 标记 | 文件号 | 修改内容 | 签名 | 日期 |
|----|-----|------|----|----|
|----|-----|------|----|----|



表

|    |       |       |
|----|-------|-------|
| D  | ø89   | ø108  |
| 质量 | 139.9 | 140.2 |
| H  | 580   | 600   |
| H1 | 663   | 683   |

- 技术要求
1. 件15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接
  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 $R5$

| 序号 | 代号           | 名称              | 数量 | 材料      | 重量    | 备注           |
|----|--------------|-----------------|----|---------|-------|--------------|
| 15 | II01J21111.4 | 螺栓              | 10 | 件       | 0.10  | 1.0 常用       |
| 14 |              | 钢板              | 4  | Q235-A  | 0.59  | 2.36         |
| 13 |              | 钢板              | 4  | Q235-A  | 1.9   | 7.6          |
| 12 | II03J21111-2 | 角钢 50X50X5-683  | 4  | Q235-A  | 2.57  | 10.28 对焊件 常用 |
|    | II03J21111-1 | 角钢 50X50X5-663  | 4  | Q235-A  | 2.49  | 9.96 对焊件 常用  |
| 11 |              | 镀锌板 14X165X1500 | 2  | 镀锌 1804 | 7.09  | 14.18        |
| 10 |              | 角钢 50X50X5-119  | 4  | Q235-A  | 0.83  | 3.32 对焊件     |
| 9  | II01J21111-2 | 钢板              | 10 | Q235-A  | 0.6   | 6.0 常用       |
| 8  |              | 钢板              | 10 | Q235-A  | 0.28  | 2.2          |
| 7  | II04J21111.1 | 压板件             | 2  | 件       | 14.11 | 28.22 常用     |
| 6  |              | 钢板              | 2  | Q235-A  | 16.2  | 32.4 对焊件     |
| 5  |              | 钢板 3X800X1500   | 1  | Q235-A  | 24.7  | 24.7         |
| 4  |              | 角钢 50X50X5-800  | 2  | Q235-A  | 2.64  | 5.28         |
| 3  | GB95-85      | 垫圈 12           | 34 | Q235-A  | 0.005 | 0.17         |
| 2  | GB41-86      | 螺母 M12          | 34 | Q235-A  | 0.016 | 0.544        |
| 1  | GB5781-86    | 螺栓 M12X30       | 34 | Q235-A  | 0.031 | 1.054        |

合同号:   
 设计:   
 校对:   
 审核:   
 日期:   
 导料槽中段 B800   
 重量 kg 比例 见数   
 DT103J21221   
 共 页 第 页