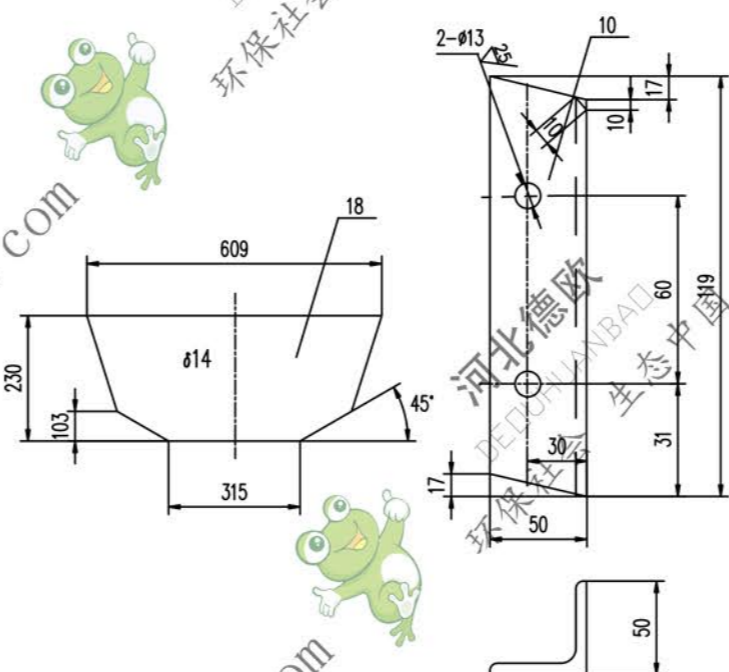
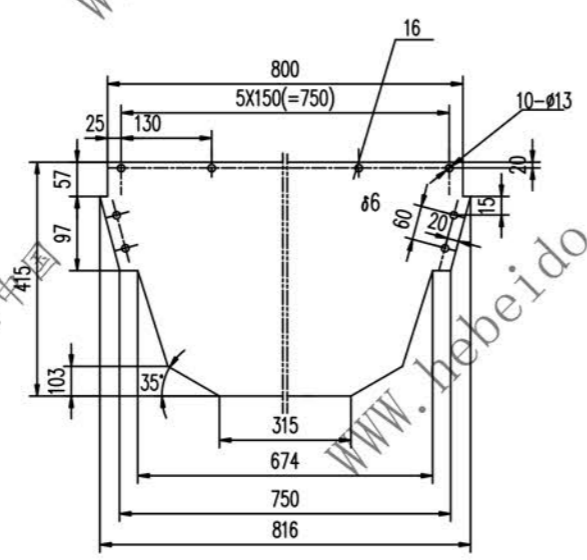
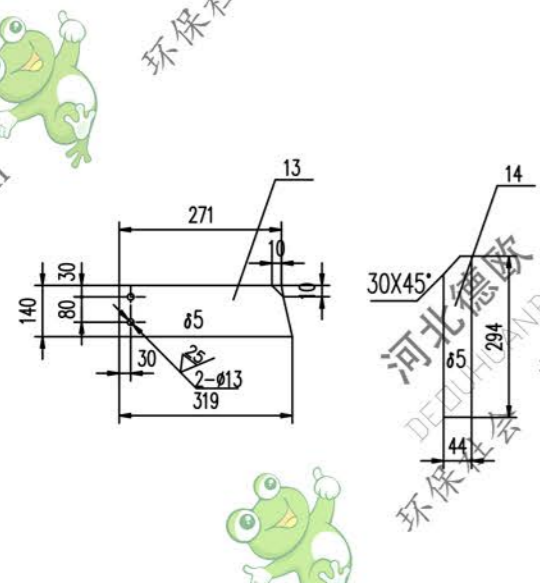
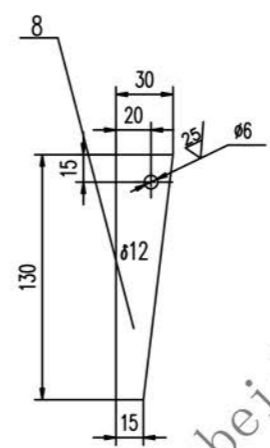
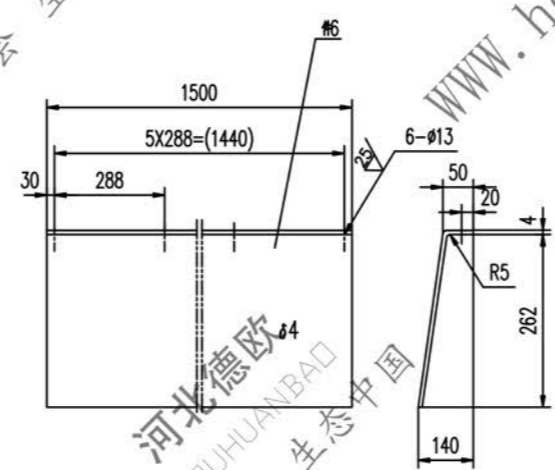
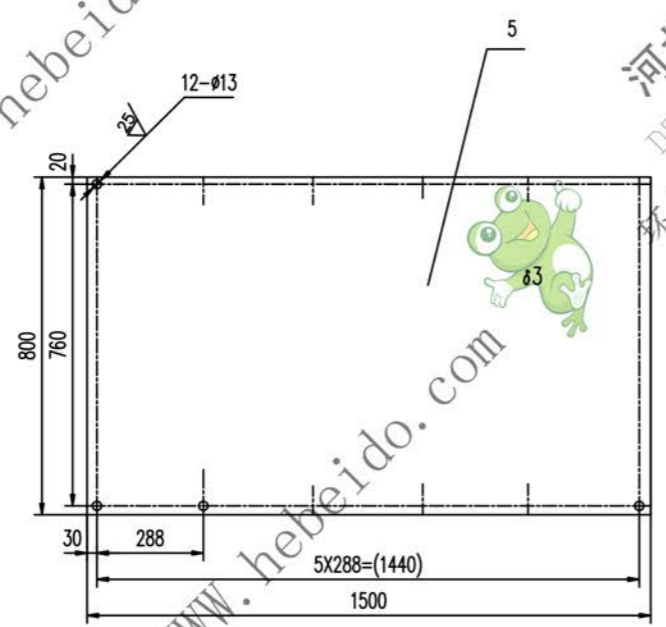
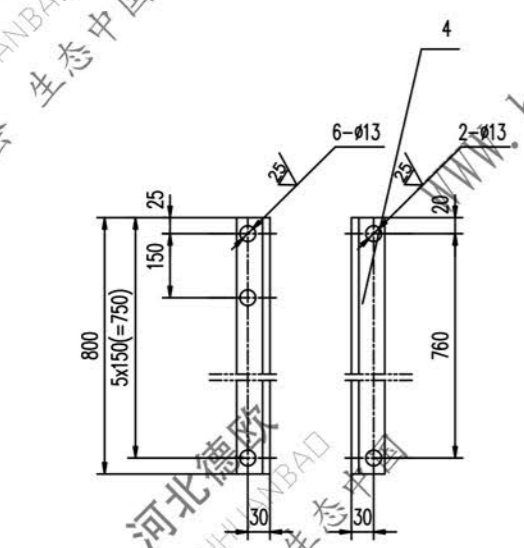
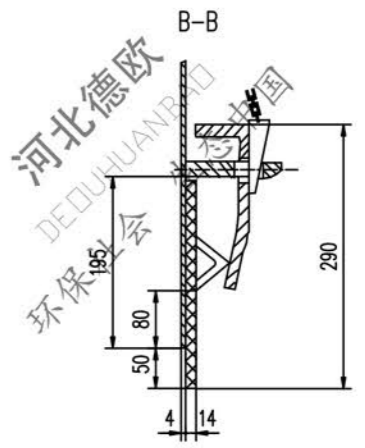
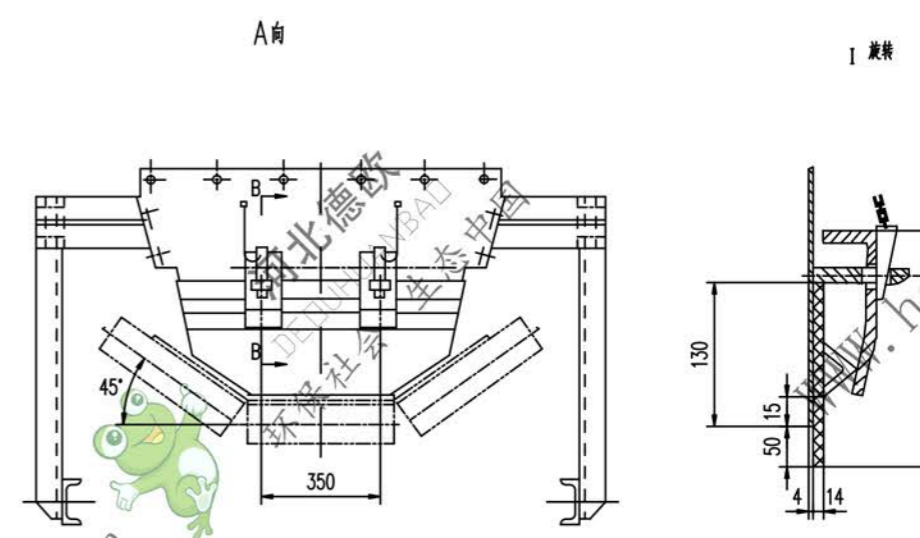
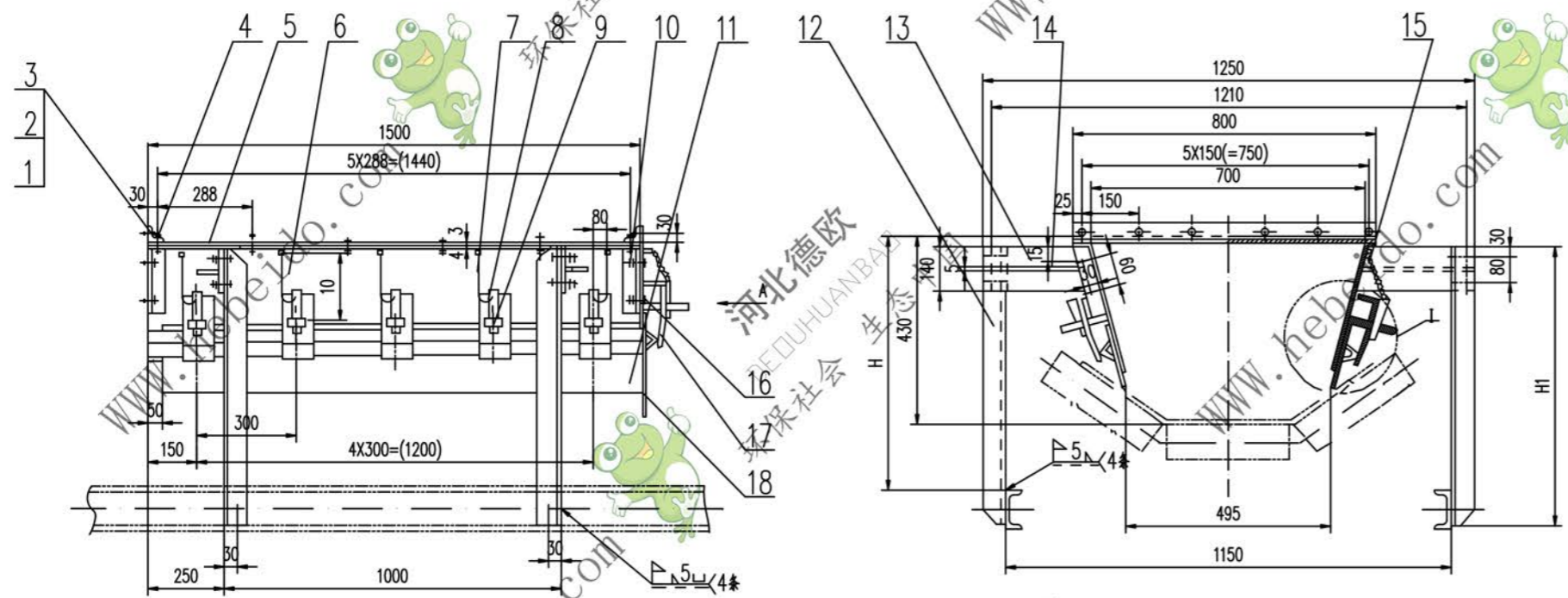


标记	文件号	修改内容	签名	日期
----	-----	------	----	----



表

D	φ89	φ108
质量(kg)	154.4	154.6
H	610	630
H1	693	713

- 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R5.

18	镀锌铁板 δ19	1	镀锌 1804	2.02	2.02
17	DT1103J21232.5 压零件 (二)	1	焊零件	5.09	5.09
16	钢板 δ4	1	Q235-A	6.65	6.65
15	DT1103J21111.4 吊链	12	零件	0.1	1.2 备用
14	钢板 δ5	4	Q235-A	0.59	2.36
13	钢板 δ5	4	Q235-A	1.86	7.44
12	DT1103J21111-2 角钢 50X50X5-713	4	Q235-A	2.67	10.68 对零件 备用
11	DT1103J21111-1 角钢 50X50X5-693	4	Q235-A	2.6	10.4 对零件 备用
10	镀锌板 14X225X1450	2	镀锌 1804	7.09	14.18
9	角钢 50X50X5-119	4	Q235-A	0.8	3.32 对零件
8	DT1103J21111-2 钢板 δ12	12	Q235-A	0.6	7.2 备用
7	DT1103J21111.1 压零件	2	零件	14.11	28.22 备用
6	钢板 δ4	2	Q235-A	16.2	32.4 对零件
5	钢板 3X800X1500	1	Q235-A	24.9	24.9
4	角钢 50X50X5-800	2	Q235-A	2.66	5.32
3	GB95-85 垫圈 12	44		0.005	0.22
2	GB41-86 螺母 M12	44		0.016	0.704
1	GB5781-86 螺栓 M12X30	44		0.031	1.364

设计	审核	工艺会审	批准
制图	校对	输入	审核
日期	日期	日期	日期

导料槽后段 B800

DT1103J21232

共 1 页 第 1 页