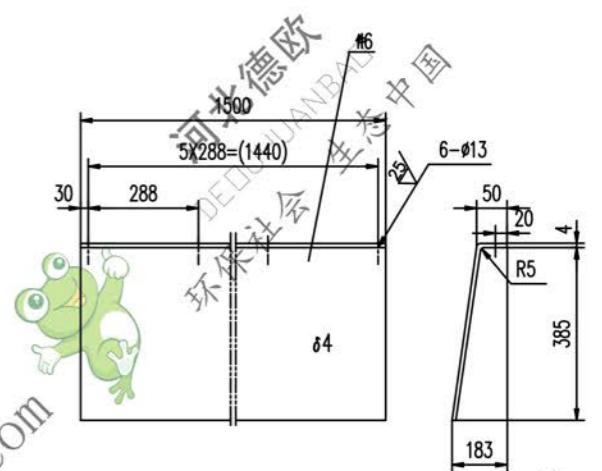
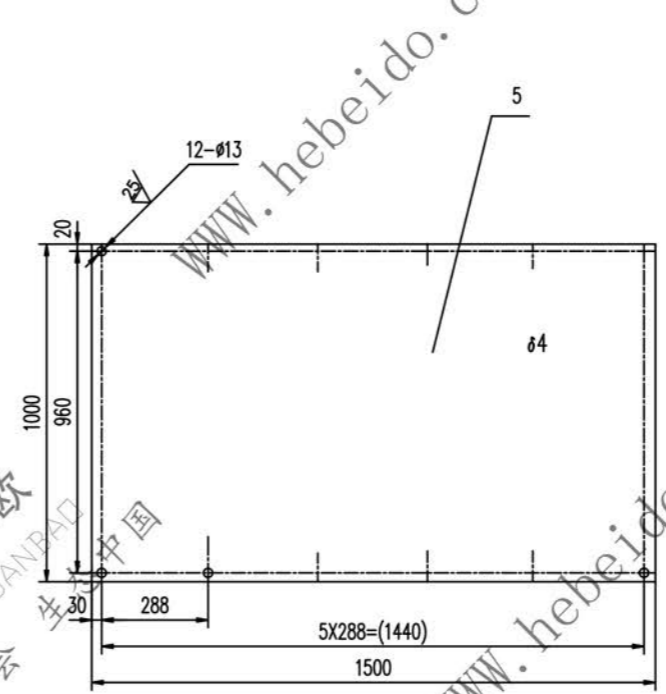
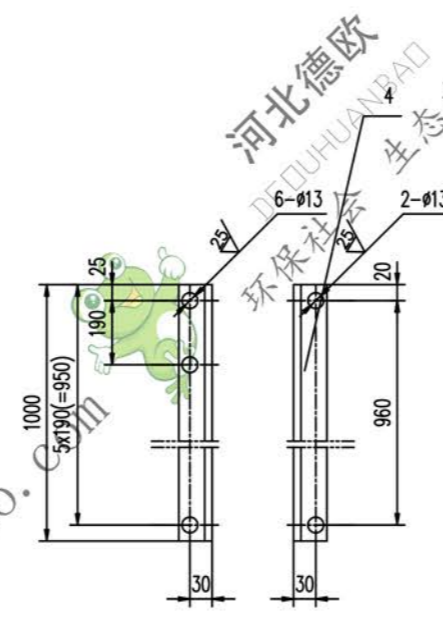
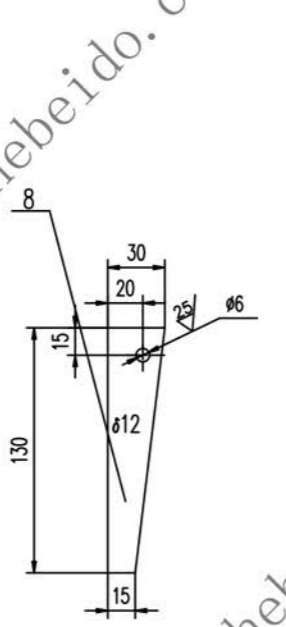
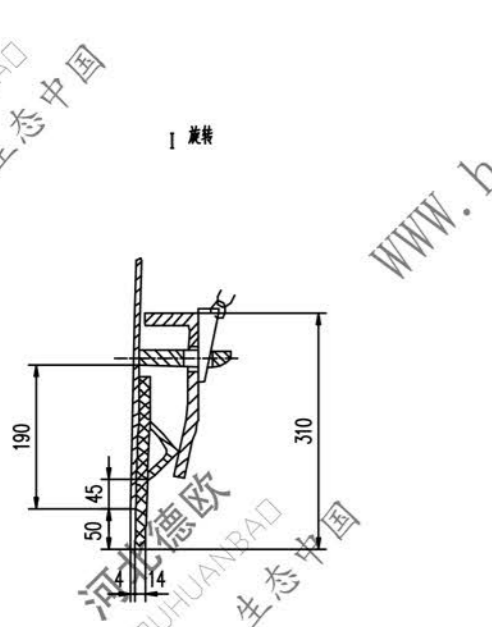
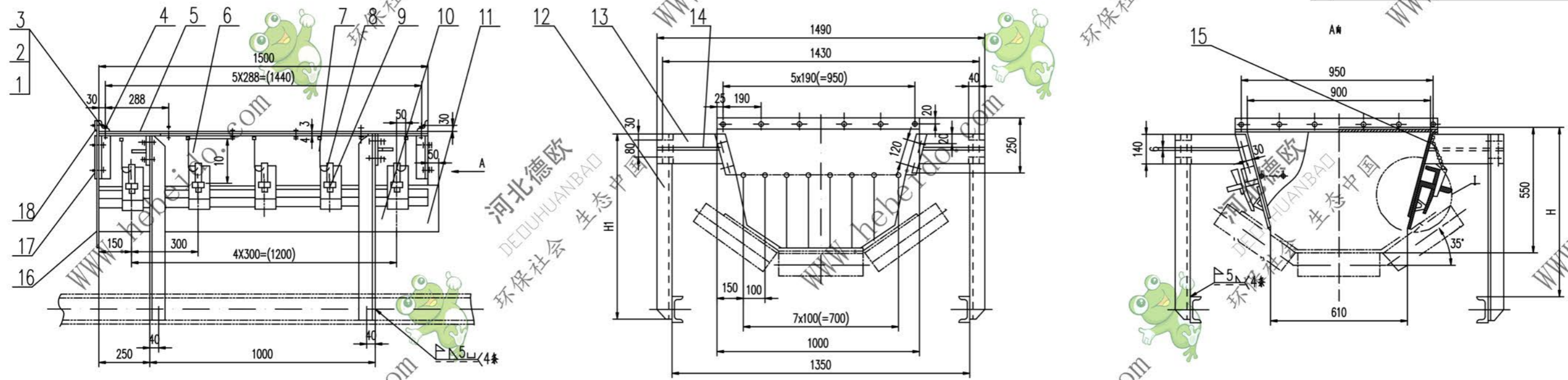


标记	文件号	修改内容	签名	日期
----	-----	------	----	----



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 $\sqrt{V}$

序号	代号	名称	数量	材料	重量(kg)	附注
18		钢板 5x50x1000	1	Q235-A	1.37	1.37
17		钢板 φ5	2	Q235-A	0.43	0.86 对焊件
16		镀锌板 φ6	1	镀锌1804	3.26	3.26
15	II01J21111.4	吊链	10	镀锌	0.10	1.0 常用
14		钢板 φ6	4	Q235-A	1.27	5.08
13		钢板 φ6	4	Q235-A	4.22	16.88
12	II04J21111-3	角钢 70x70x6-892	4	Q235-A	5.71	22.84 对焊件 常用
	II04J21111-2	角钢 70x70x6-867	4	Q235-A	5.54	22.16 对焊件 常用
11		镀锌板 14x225x1550	2	镀锌1804	7.09	14.18
10		角钢 50x50x5-222	4	Q235-A	0.83	3.32 对焊件
9	II01J21111-2	钢板	10	Q235-A	0.60	6.0 常用
8		钢板 φ12	10	Q235-A	0.28	2.8
7	II04J21111.1	压板件	2	镀锌	14.11	28.22 常用
6		钢板 φ4	2	Q235-A	23.3	46.6 对焊件
5		钢板 4x1000x1500	1	Q235-A	30.1	30.1
4		角钢 50x50x5-1000	2	Q235-A	3.2	6.4
3	GB95-85	垫圈 12	44	Q235-A	0.005	0.22
2	GB41-86	螺母 M12	44	Q235-A	0.016	0.704
1	GB5781-86	螺栓 M12x30	44	Q235-A	0.031	1.364

表

D	φ108	φ133
质量(kg)	190.3	191
H	763	790
H1	867	892

04J21211  
A11 图样文件号

DTII04J21211  
 导料槽前段  
 B1000  
 部件

设计	审核	工艺审查	制图	校对	日期
张	张	张	张	张	张

重量 kg 比例  
 共 页  
 第 页