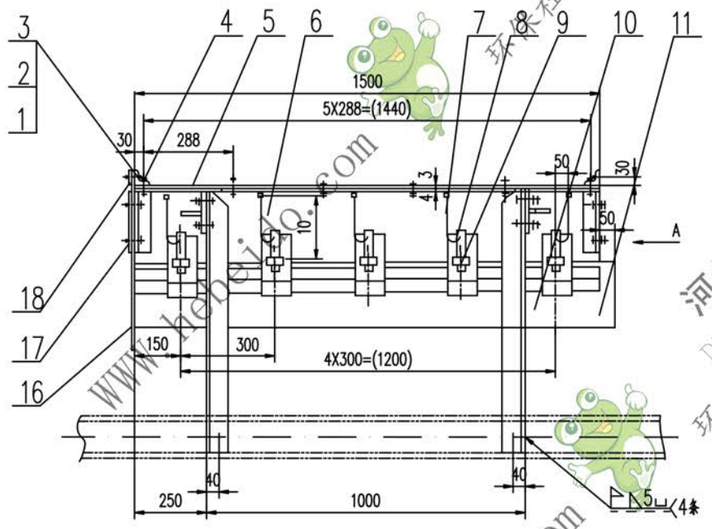
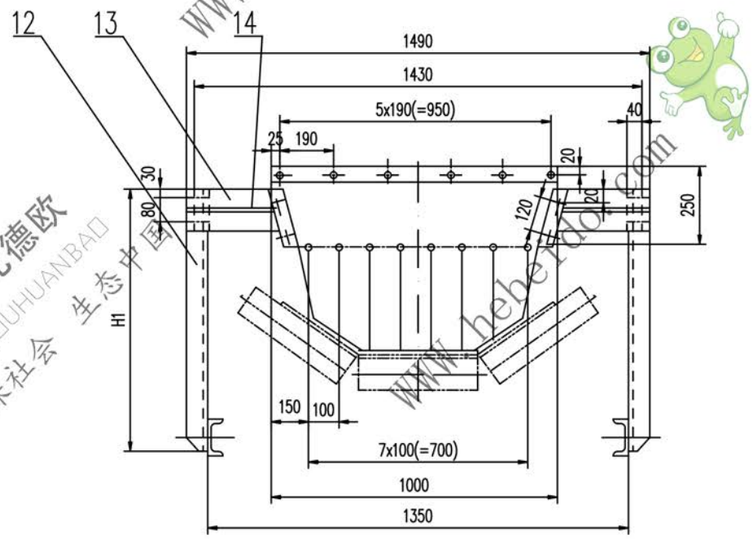
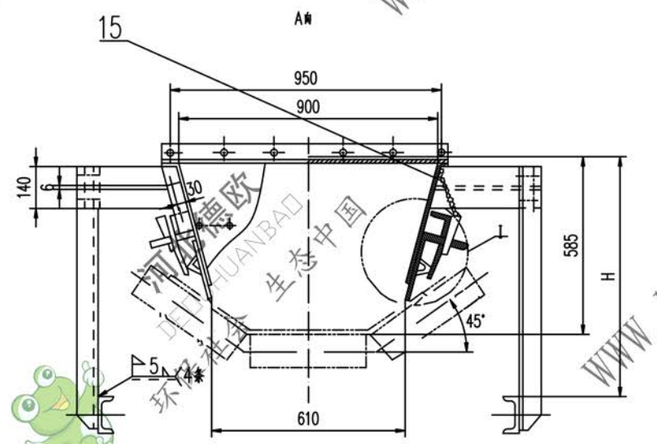
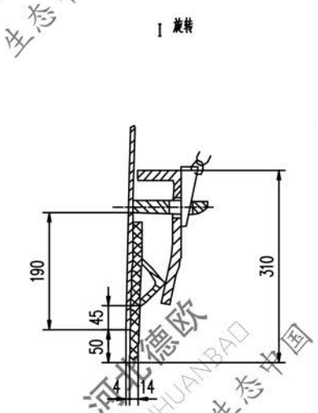
DTⅡ04J21212

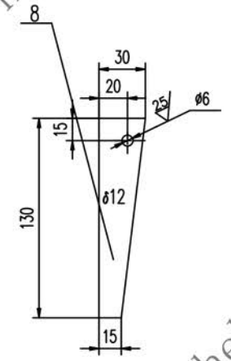
标记	文件号	修改内容	签名	日期

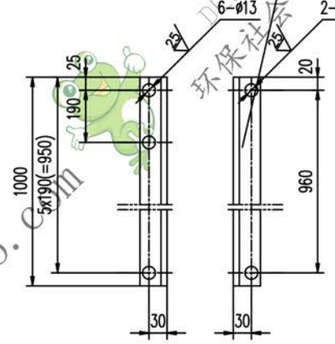


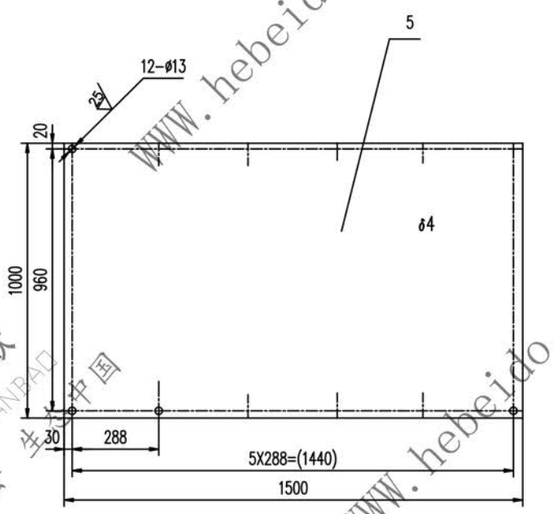


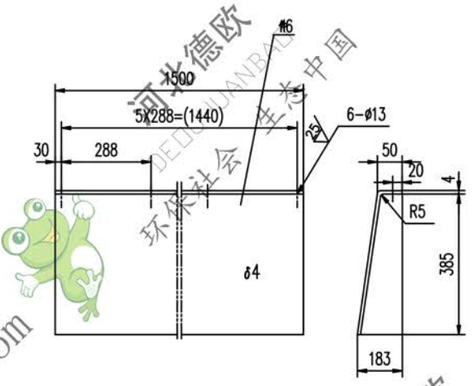






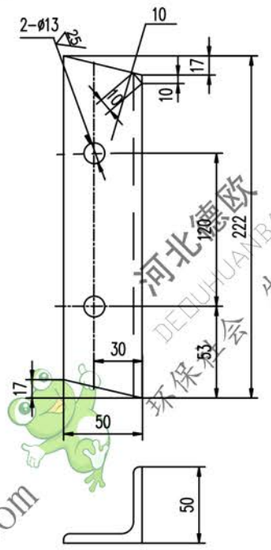


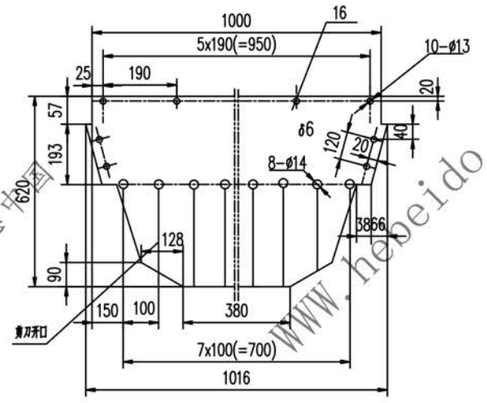


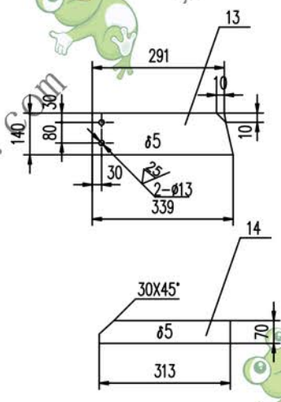


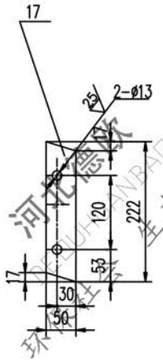
技术要求

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 100









表

D	ø108	ø133
质量 (kg)	186	186.8
H	798	825
H1	902	927

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
					重量 (kg)		
18		钢板 5x50x1000	1	Q235-A	1.69	1.69	
17		钢板 δ5	2	Q235-A	0.43	0.86	对称件
16		肋板 δ6	1	根据1804	3.26	3.26	
15	Ⅱ01J21111.4	吊链	10	部件	0.10	1.0	查用
14		钢板 δ6	4	Q235-A	1.27	5.08	
13		钢板 δ6	4	Q235-A	4.22	16.88	
12	Ⅱ04J21111-2	角钢 70X70X6-927	4	Q235-A	5.94	23.76	对称件 查用
	Ⅱ04J21111-1	角钢 70X70X6-902	4	Q235-A	5.76	23.04	对称件 查用
11		根据板 14X225X1550	2	根据1804	7.09	14.18	
10		角钢 50X50X5-222	4	Q235-A	0.83	3.32	对称件
9	Ⅱ01J21111-2	钢板	10	Q235-A	0.60	6.0	查用
8		钢板 ø12	10	Q235-A	0.28	2.8	
7	Ⅱ04J21111.1	压紧件	2	部件	14.11	28.22	查用
6		钢板 δ4	2	Q235-A	23.7	47.4	对称件
5		钢板 4X1000X1500	1	Q235-A	30.49	30.49	
4		钢角 50X50X5-1000	2	Q235-A	3.25	6.5	
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	

合同号	导料槽前段 B1000	DTⅡ04J21212
设计	工艺会审	图样标记 / 重量 kg / 比例
校对	批准	见表
审核	图形输入	部件
标准化检查	日期	共 页 第 页

A1 | 图纸文件名 | 04J21212

WWW.hebeido.com 河北德欧 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国