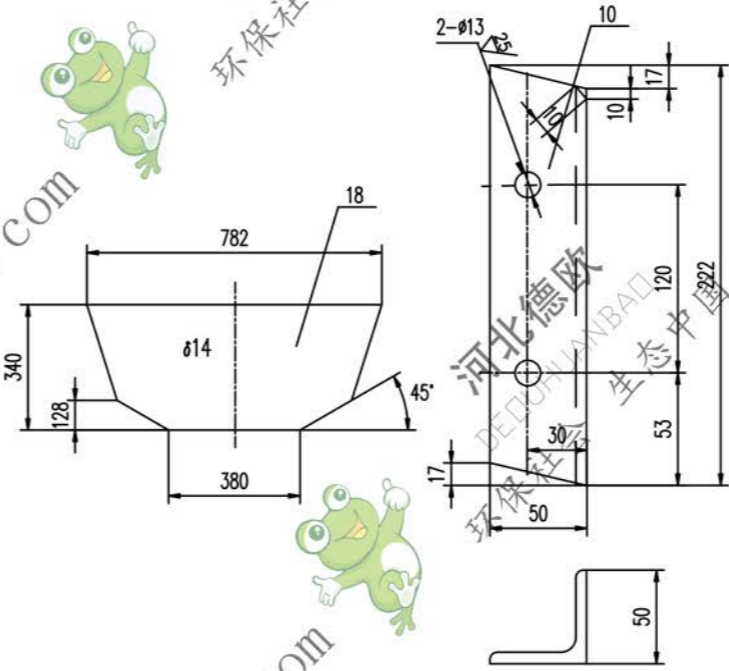
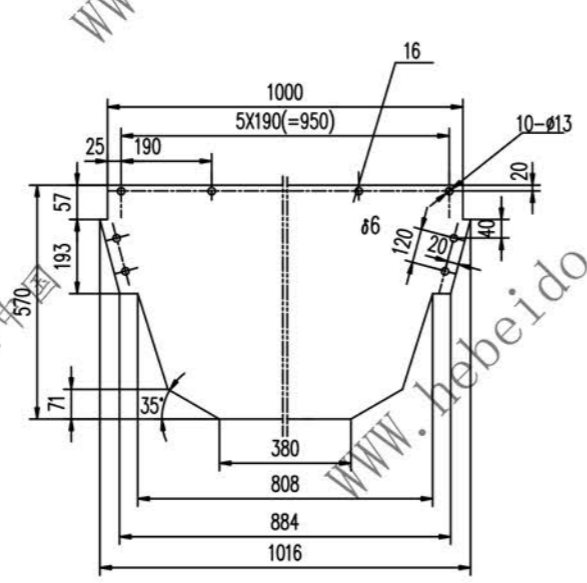
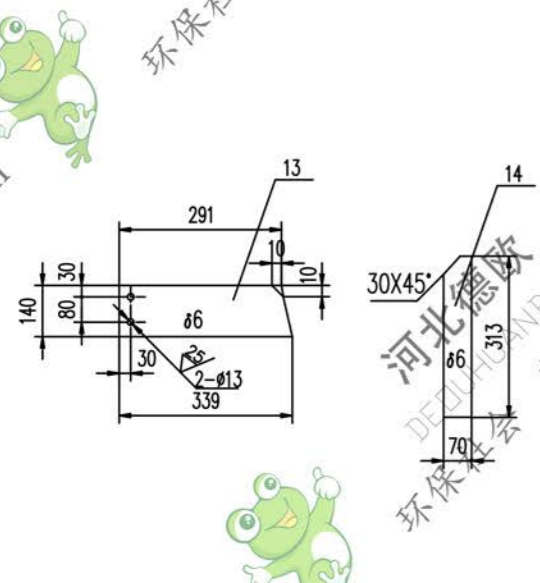
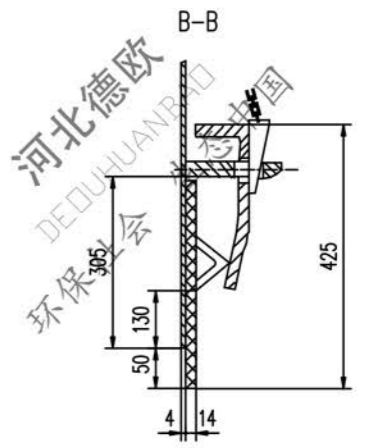
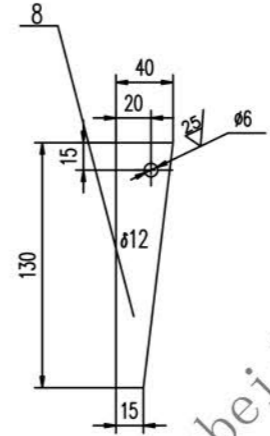
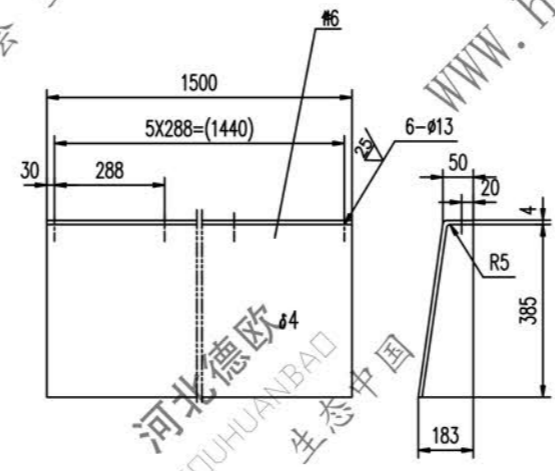
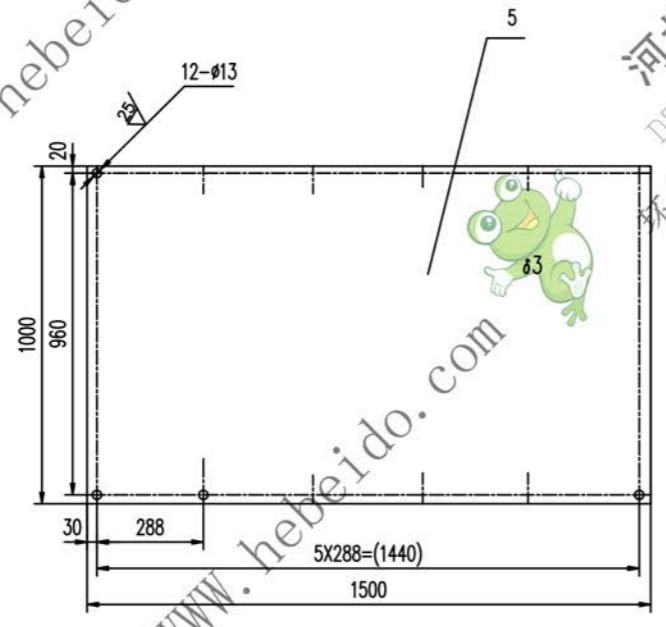
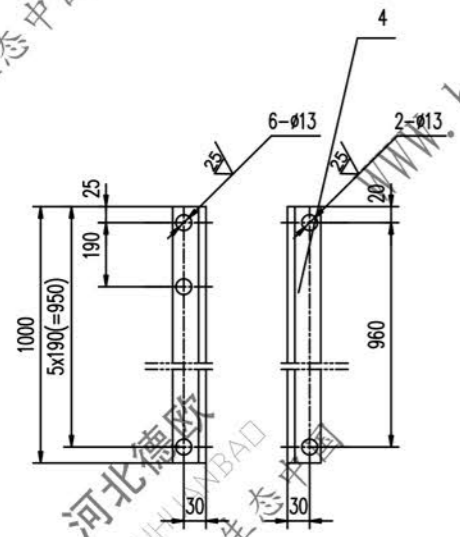
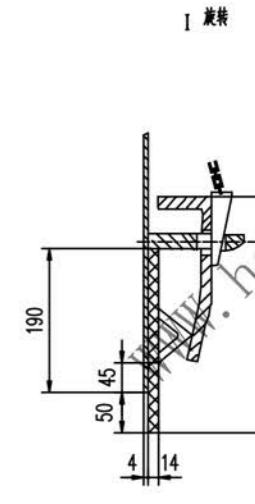
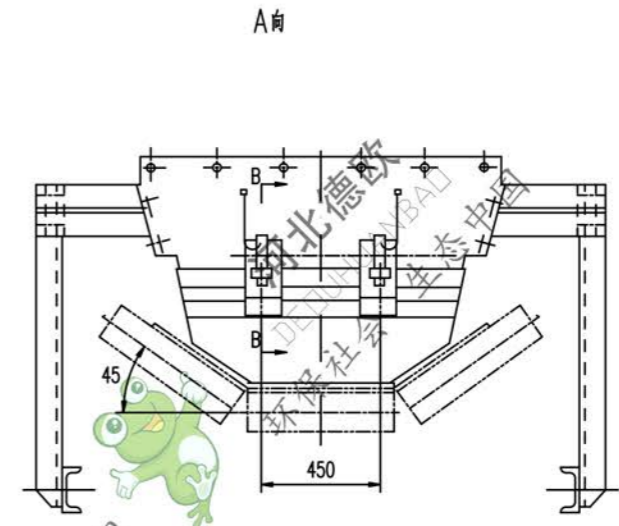
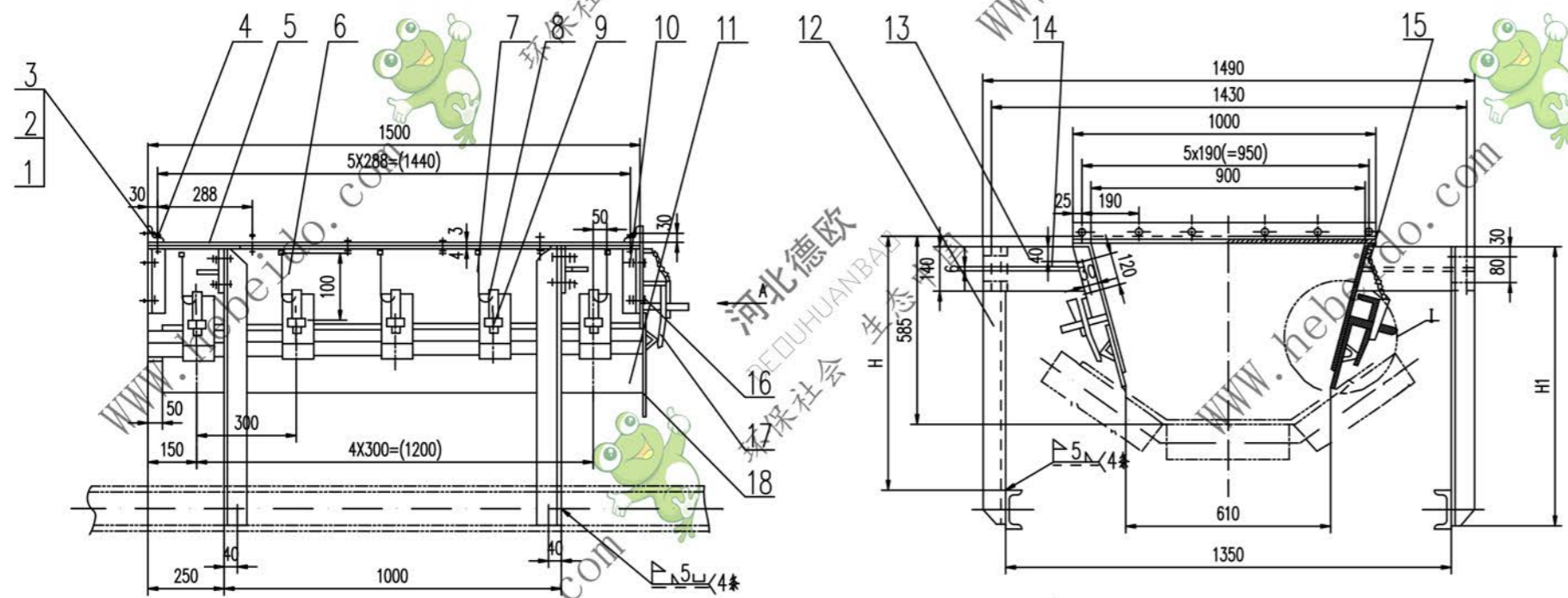


标记	文件号	修改内容	签名	日期
----	-----	------	----	----



- 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 R_{10} .

18	镀锌钢板 $\delta 14$	1	镀锌 1804	3.19	3.19
17	II04J21231.5 压铸件 (-)	1	铸铸件	6.3	12.6
16	钢板 $\delta 4$	1	Q235-A	10.4	10.4
15	II01J21111.4 吊链	12	铸铸件	0.1	1.2 常用
14	钢板 $\delta 6$	4	Q235-A	1.27	5.08
13	钢板 $\delta 6$	4	Q235-A	4.22	16.88
12	II04J21111-2 角钢 70X70X6-927	4	Q235-A	5.94	23.76 铸铸件 常用
11	II04J21111-1 角钢 70X70X6-902	4	Q235-A	5.76	23.04 铸铸件 常用
10	镀锌板 14X225X1450	2	镀锌 1804	7.09	14.18
9	II01J21111-2 角钢 50X50X5-222	4	Q235-A	0.83	3.32 铸铸件
8	II01J21111-2 钢板 $\delta 12$	12	Q235-A	0.6	7.2 常用
7	II04J21111.1 压铸件	2	铸铸件	14.11	28.22 常用
6	钢板 $\delta 4$	2	Q235-A	23.3	46.6 铸铸件
5	钢板 3X1000X1500	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		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

表	D	$\phi 108$	$\phi 133$
	质量 (kg)	200.7	201.5
	H	798	825
	H1	902	927

设计		审核		工艺审核		会签	
制图		校对		输入		日期	
名称		数量		材料		重量	
DTII04J21232		B1000		见表		共 页	