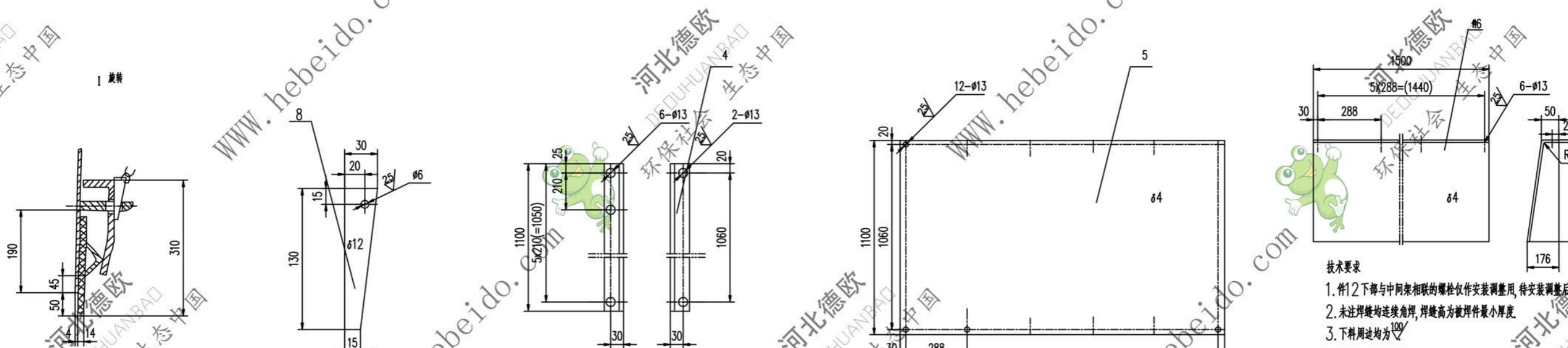
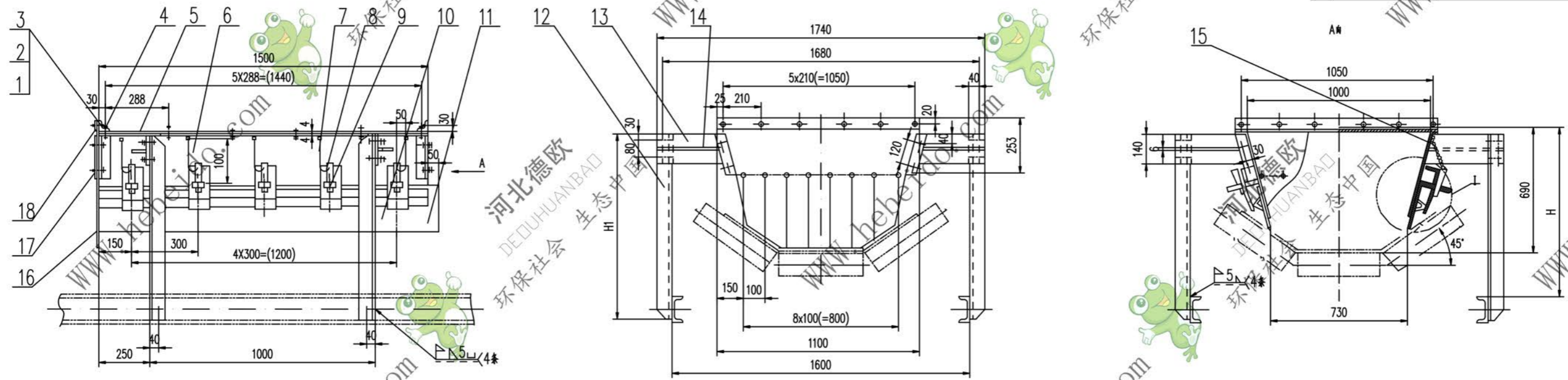


标记	文件号	修改内容	签名	日期
----	-----	------	----	----



- 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_{100} .

18	钢板 5x50x1100	1	Q235-A	1.96	1.96		
17	钢板 $\delta 5$	2	Q235-A	0.43	0.86	对焊件	
16	胶垫板 $\delta 6$	1	橡胶 1804	4.84	4.84		
15	II01J21111.4	导柱	10	零件	0.10	1.0	常用
14	钢板 $\delta 6$	4	Q235-A	1.44	5.76		
13	钢板 $\delta 6$	4	Q235-A	2.87	11.48		
12	II05J21111-3	角钢 70x70x6-1082	4	Q235-A	6.91	27.9	对焊件 常用
	II05J21111-2	角钢 70x70x6-1052	4	Q235-A	6.72	26.9	对焊件 常用
	II05J21111-1	角钢 70x70x6-1022	4	Q235-A	6.55	26.2	对焊件 常用
11	胶垫板 14x225x1550	2	橡胶 1804	7.09	14.18		
10	角钢 50x50x5-216	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 $\delta 12$	10	Q235-A	0.28	2.8		
7	II04J21111.1	压板件	2	零件	14.11	28.22	常用
6	钢板 $\delta 4$	2	Q235-A	28	56	对焊件	
5	钢板 4x1100x1500	1	Q235-A	35.3	35.3		
4	角钢 50x50x5-1100	2	Q235-A	3.77	7.54		
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	$\phi 108$	$\phi 133$	$\phi 159$
质量 (kg)	208.9	209.6	210.3
H	920	947	977
H1	1022	1052	1082

DT105J212
 导料槽前段
 B1200
 重量 kg 比例
 共 页
 第 页