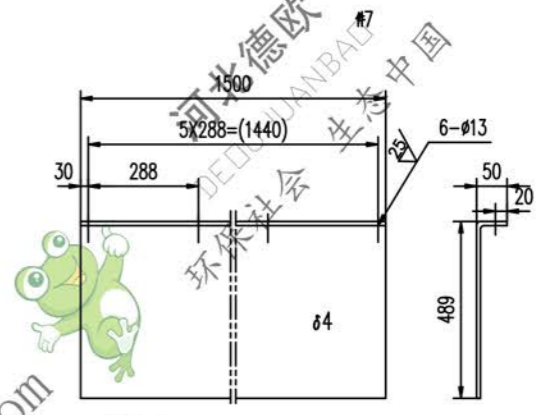
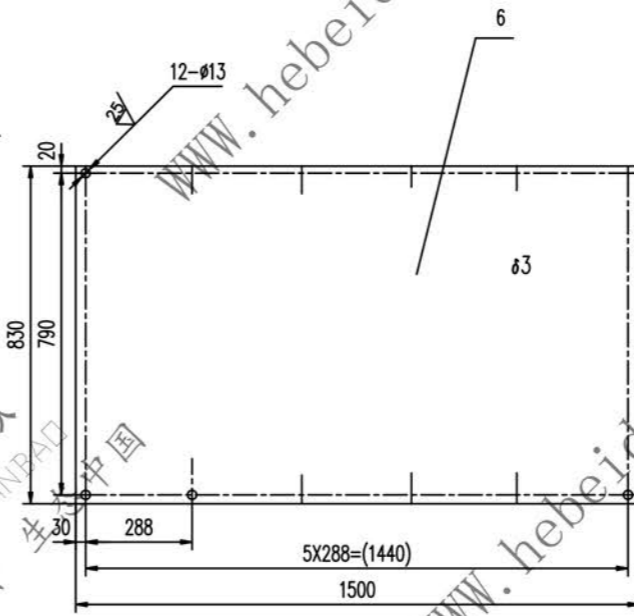
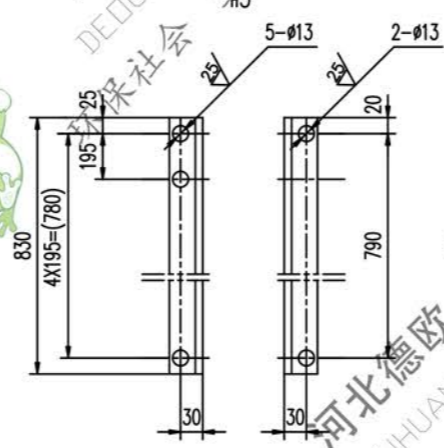
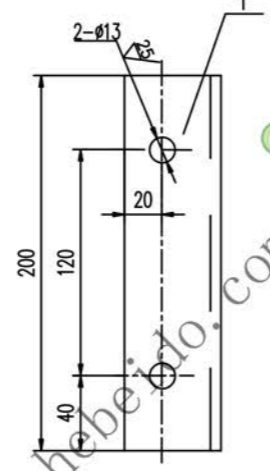
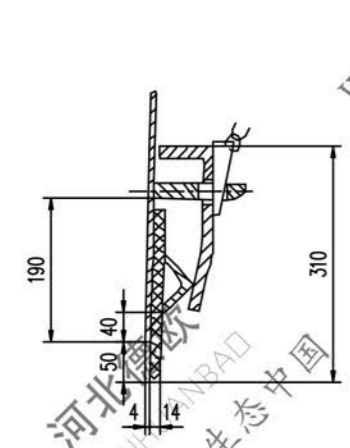
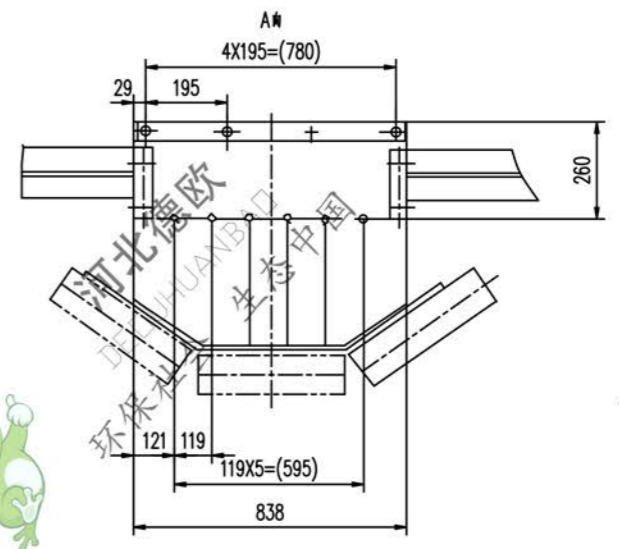
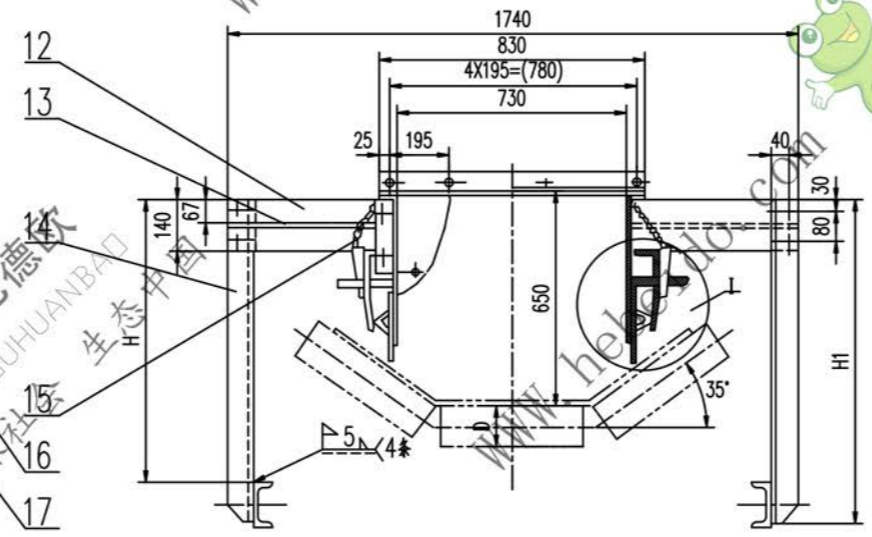
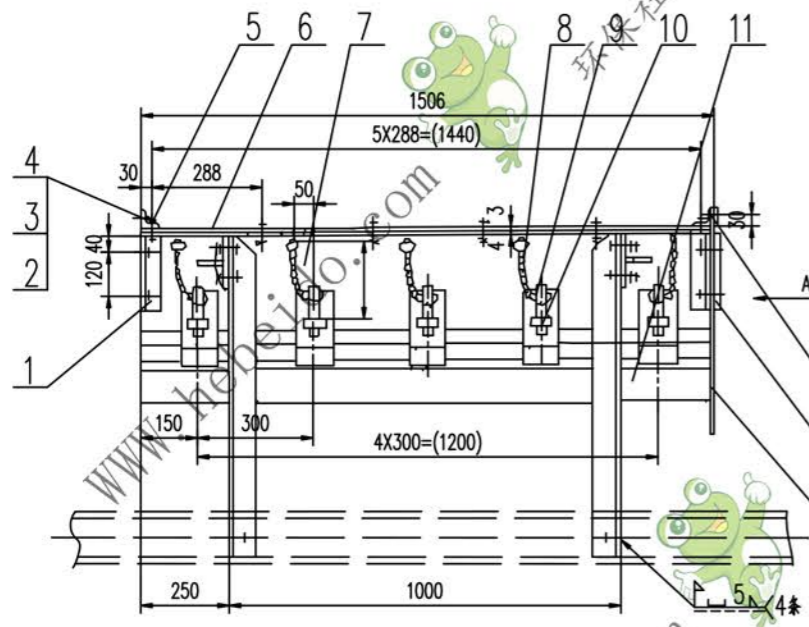
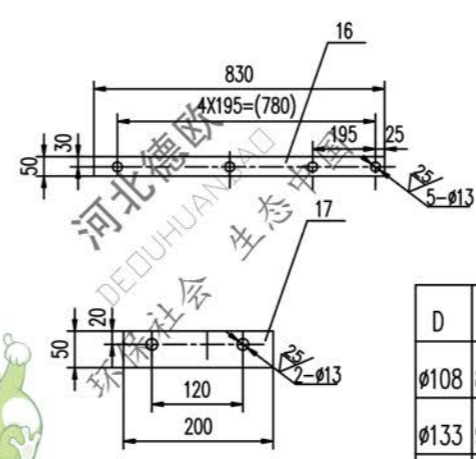
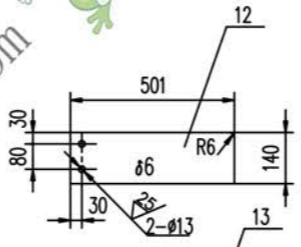
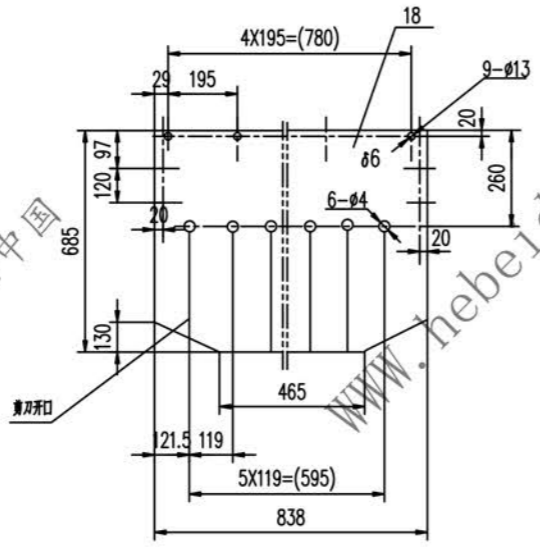
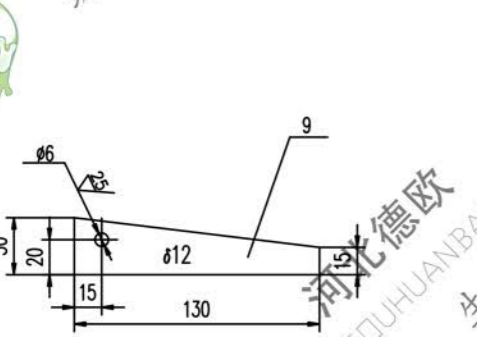


标记	文件号	修改内容	签名	日期
----	-----	------	----	----



- 技术要求
1. 件14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	H	H1	质量
φ108	873	983	194.4
φ133	900	1013	195.1
φ159	930	1043	195.9

18	镀锌板	φ6	1	镀锌 1804	4.95	4.95
17	钢板	φ5	2	Q235-A	0.39	0.78
16	钢板	φ5	1	Q235-A	1.63	1.63
15	01J21111.4	导线	10	零件	0.1	1.06
14	05J21111-3	角钢	4	70X70X6-1043 Q235-A	6.66	26.64
	05J21111-2	角钢	4	70X70X6-1013 Q235-A	6.46	25.84
	05J21111-1	角钢	4	70X70X6-983 Q235-A	6.29	25.16
13	钢板	φ6	4	Q235-A	1.38	5.52
12	钢板	φ6	4	Q235-A	3.3	13.2
11	镀锌板	φ6	2	镀锌 1804	7.11	14.22
10	01J21111-2	钢板	10	Q235-A	0.60	6.00
9	钢板	φ6	10	Q235-A	0.27	2.7
8	04J21111.1	压零件	2	零件	14.11	28.22
7	钢板	4X538X1500	2	Q235-A	25.3	50.6
6	钢板	3X830X1500	1	Q235-A	29.3	29.3
5	角钢	50X50X5-830	2	Q235-A	3.13	6.26
4	GB95-85	垫圈	40	12	0.005	0.2
3	GB41-86	螺母	40	M12	0.016	0.64
2	GB5781-86	螺栓	40	M12X30	0.031	1.244
1	角钢	50X50X5-200	4	Q235-A	0.15	3.0

图例

设计 审核 工艺会审 校对 核准 制图 日期

导料槽前段 B1200

DT05J21111

重量 kg 106.6

共 页 第 页

A11 图号 5J21111

DT05J21111