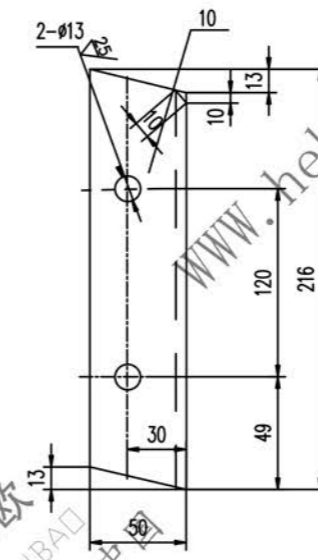
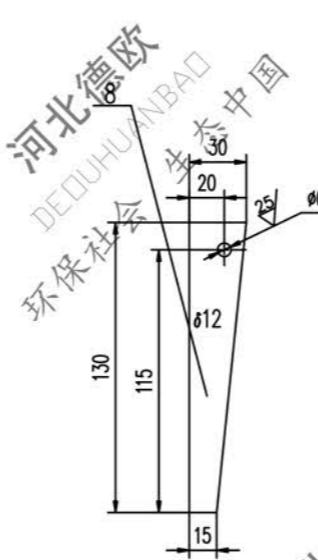
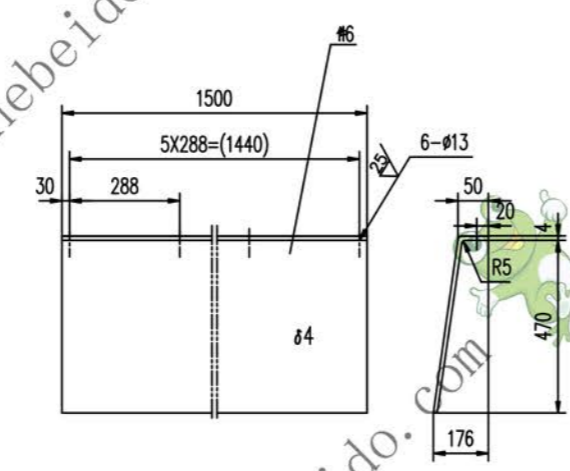
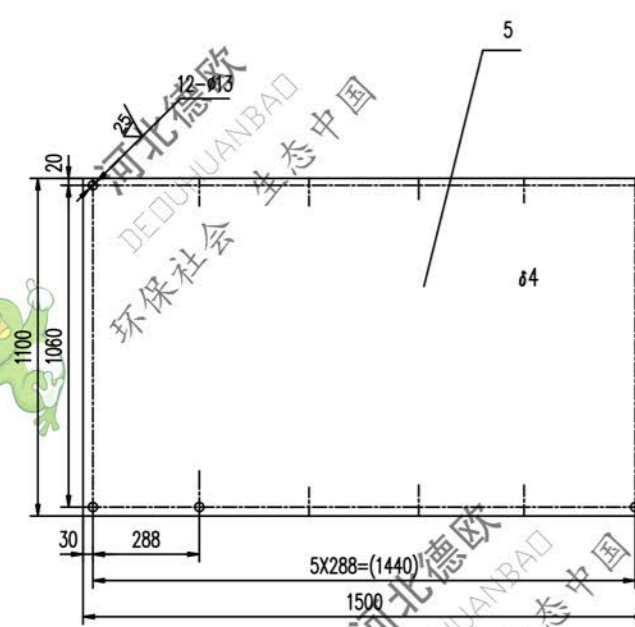
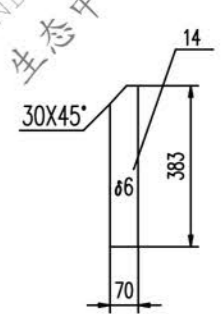
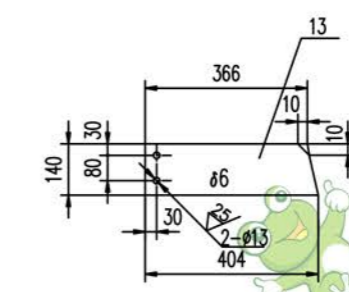
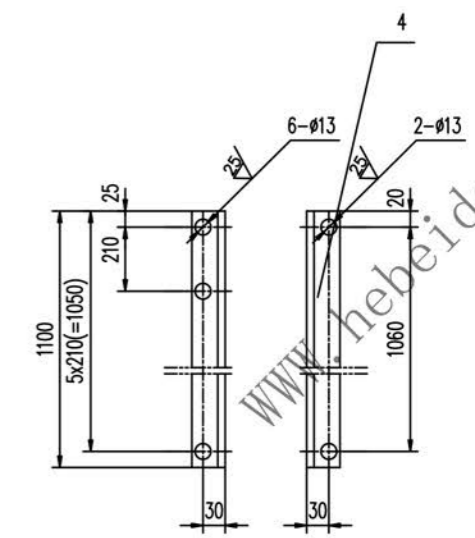
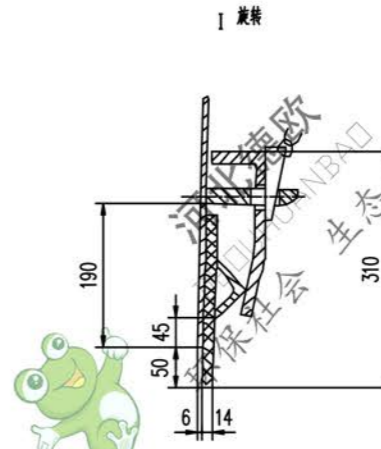
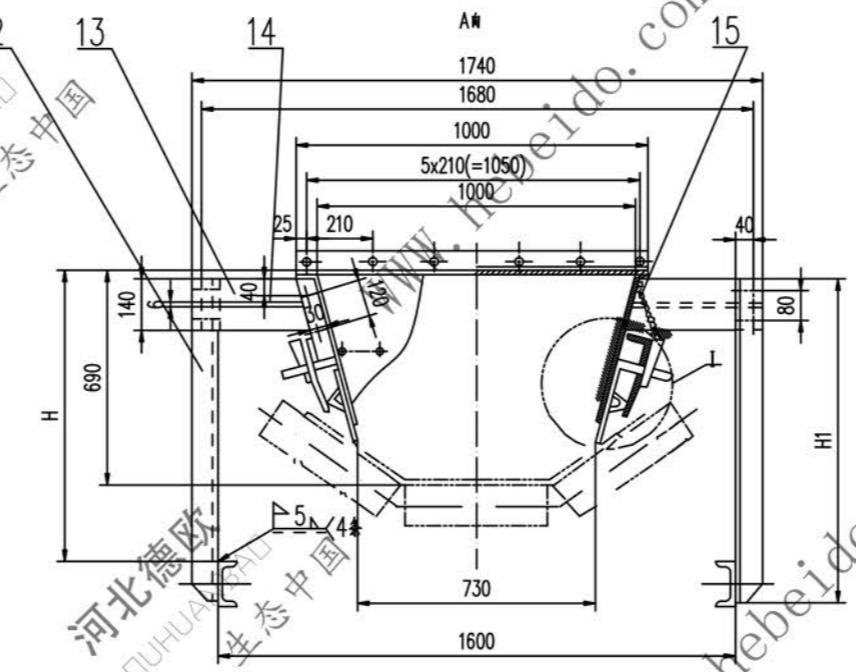
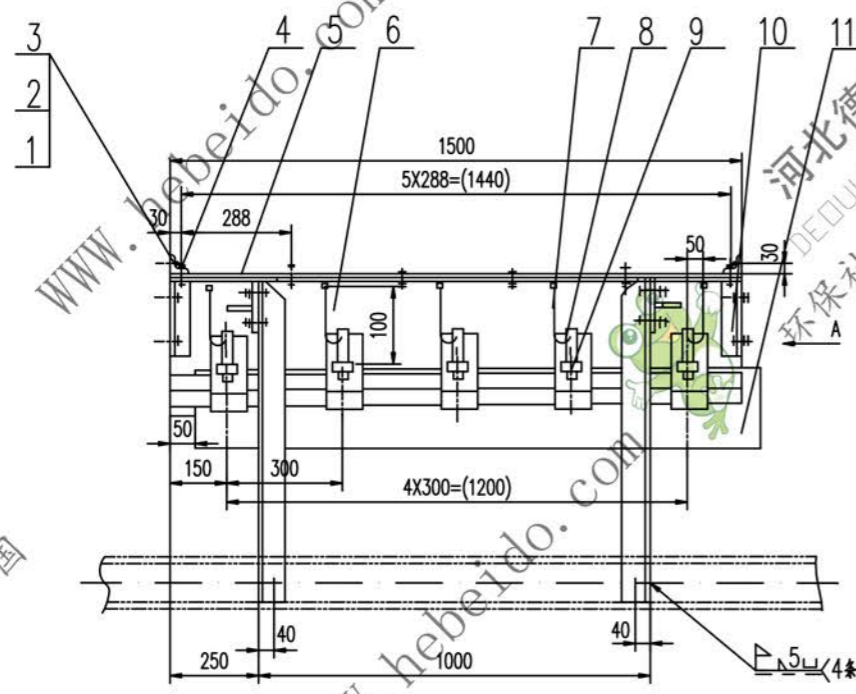


标记	文件号	修改内容	签名	日期
----	-----	------	----	----



- 技术要求
1. 件15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拧紧
 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R5

表

D	φ108	φ133	φ159
质量	201.2	201.9	202.6
H	920	947	977
H1	1022	1052	1082

15	II01J21111.4	导链	10	零件	0.10	1.0	常用
14		钢板 δ6	4	Q235-A	1.44	5.76	
13		钢板 δ6	4	Q235-A	2.87	11.48	
12	II05J21111-3	角钢 70X70X6-1082	4	Q235-A	6.91	27.6	对焊件 常用
12	II05J21111-2	角钢 70X70X6-1052	4	Q235-A	6.72	26.9	对焊件 常用
12	II05J21111-1	角钢 70X70X6-1022	4	Q235-A	6.55	26.2	对焊件 常用
11		橡胶板 14X225X1500	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	0.6	6.0	常用
8		钢板 δ14	10	Q235-A	0.28	2.2	
7	II04J21111.1	压板件	2	零件	14.11	28.22	常用
6		钢板 δ4	2	Q235-A	2.8	5.6	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	34	Q235-A	0.005	0.17	
2	GB41-86	螺母 M12	34	Q235-A	0.016	0.544	
1	GB5781-86	螺栓 M12X30	34	Q235-A	0.031	1.054	

合同号

设计 审核 工艺会审

校对 批准 审核

制图 输入 日期

导料槽中段 B1200

DT1105J21222

重量 kg 比例

见数

共 页 第 页