



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,焊缝高为被焊件最厚度。  
 3. 下料周边均为 $R_{100}$ 。

18	镀锌铁板	φ14	1	镀锌 1804	3.19	3.19	
17	压铸件(二)		1	焊铸件	6.66	6.66	
16	钢板	φ6	1	Q235-A	21.98	21.98	
15	导线		12	零件	0.1	1.2	备用
14	钢板	φ6	4	Q235-A	1.27	5.08	
13	钢板	φ6	4	Q235-A	4.22	16.88	
12	角钢	70X70X6-1177	4	Q235-A	7.42	29.68	对焊件 备用
12	角钢	70X70X6-1147	4	Q235-A	7.23	28.92	对焊件 备用
11	角钢	70X70X6-1112	4	Q235-A	7.06	28.24	对焊件 备用
11	镀锌板	14X225X1450	2	镀锌 1804	7.09	14.18	
10	角钢	50X50X5-217	4	Q235-A	0.83	3.32	对焊件
9	钢板	φ12	12	Q235-A	0.6	7.2	备用
8	钢板	φ12	12	Q235-A	0.28	3.36	
7	压铸件		2	零件	14.11	28.22	备用
6	钢板	φ4	2	Q235-A	23.3	46.6	对焊件
5	钢板	3X1300X1500	1	Q235-A	40.5	40.5	
4	角钢	50X50X5-1300	2	Q235-A	4.32	8.64	
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	φ108	φ133	φ159
质量(kg)	250.6	251.2	252
H	988	1015	1045
H1	1112	1147	1177

设计		审核		工艺审查	
制图		校对		焊接	
复查		工艺输入		日期	
材料		名称		数量	

物料代号: 名称: 数量: 材料: 重量(kg): 附注:

合同号: 导料槽后段 B1400 部件

图样标记: DTII06J21231 重量 kg 比例 见表

共 1 页 第 1 页