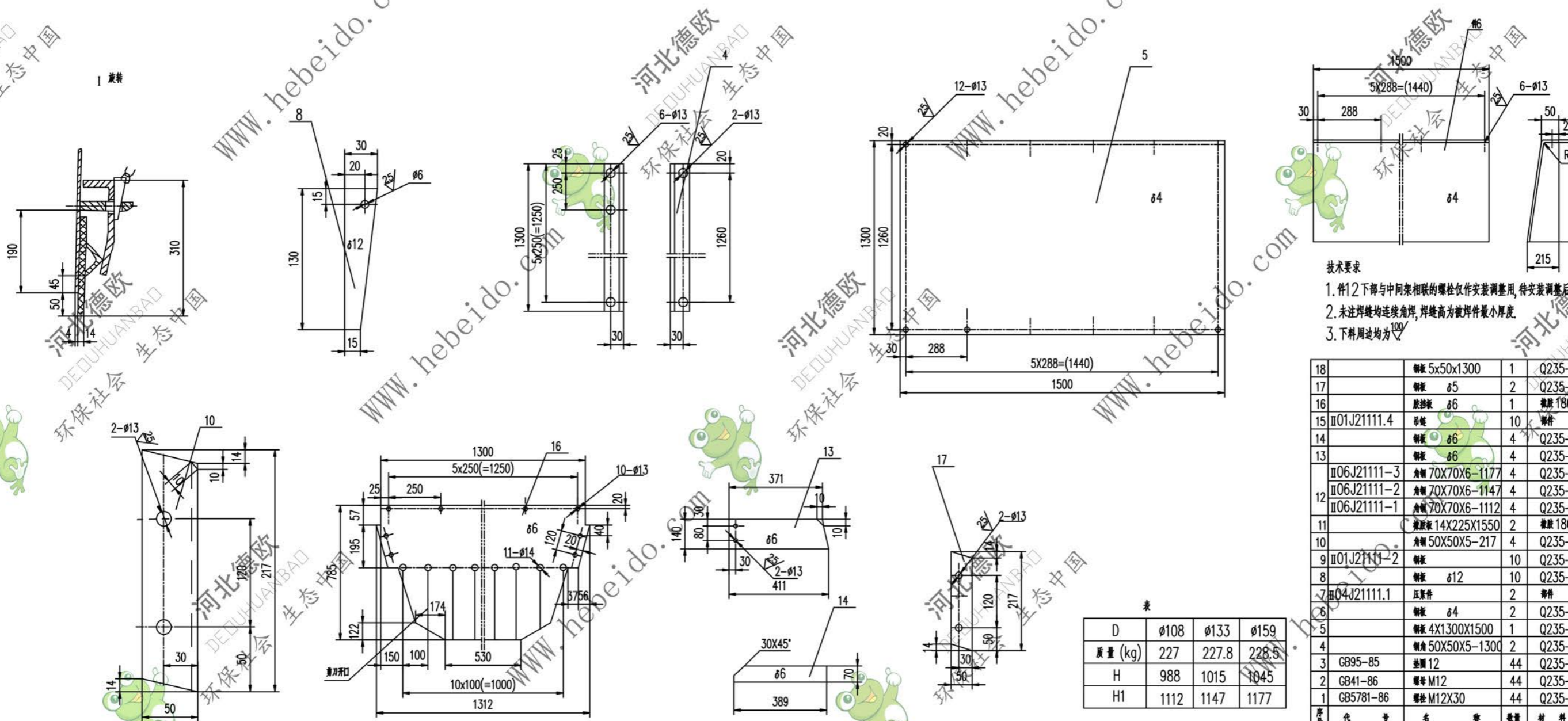
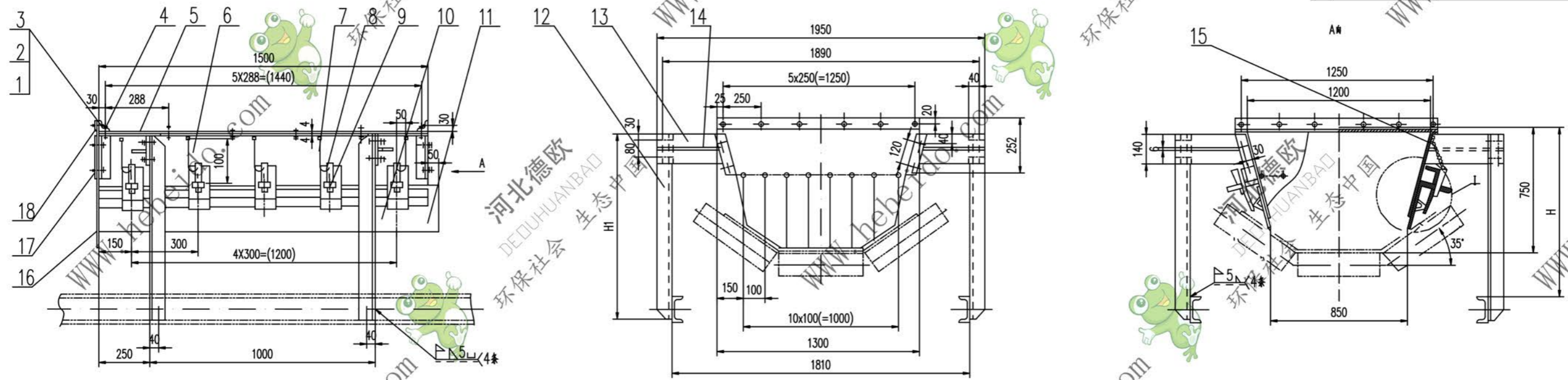


| 标记 | 文件号 | 修改内容 | 签名 | 日期 |
|----|-----|------|----|----|
|----|-----|------|----|----|



- 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 5x50x1300 | 1 | Q235-A | 2.25 | 2.25 | |
| 17 | 钢板 $\delta 5$ | 2 | Q235-A | 0.43 | 0.86 | 对焊件 |
| 16 | 胶滚板 $\delta 6$ | 1 | 橡胶 1804 | 5.9 | 5.9 | |
| 15 | II01J21111.4 | 10 | 零件 | 0.10 | 1.0 | 常用 |
| 14 | 钢板 $\delta 6$ | 4 | Q235-A | 1.54 | 6.16 | |
| 13 | 钢板 $\delta 6$ | 4 | Q235-A | 3.08 | 12.32 | |
| 12 | II06J21111-3 | 4 | 角钢 70X70X6-1177 | 7.42 | 29.68 | 对焊件 常用 |
| | II06J21111-2 | 4 | 角钢 70X70X6-1147 | 7.23 | 28.92 | 对焊件 常用 |
| | II06J21111-1 | 4 | 角钢 70X70X6-1112 | 7.06 | 28.24 | 对焊件 常用 |
| 11 | 胶滚板 14X225X1550 | 2 | 橡胶 1804 | 7.09 | 14.18 | |
| 10 | 角钢 50X50X5-217 | 4 | Q235-A | 0.83 | 3.32 | 对焊件 |
| 9 | II01J21111-2 | 10 | Q235-A | 0.60 | 6.0 | 常用 |
| 8 | 钢板 $\delta 12$ | 10 | Q235-A | 0.28 | 2.8 | |
| 7 | II04J21111.1 | 2 | 压板件 | 14.11 | 28.22 | 常用 |
| 6 | 钢板 $\delta 4$ | 2 | Q235-A | 28 | 56 | 对焊件 |
| 5 | 钢板 4X1300X1500 | 1 | Q235-A | 40.5 | 40.5 | |
| 4 | 角钢 50X50X5-1300 | 2 | Q235-A | 4.32 | 8.64 | |
| 3 | GB95-85 | 44 | Q235-A | 0.005 | 0.22 | |
| 2 | GB41-86 | 44 | Q235-A | 0.016 | 0.704 | |
| 1 | GB5781-86 | 44 | Q235-A | 0.031 | 1.364 | |

表

| | | | |
|---------|------------|------------|------------|
| D | $\phi 108$ | $\phi 133$ | $\phi 159$ |
| 质量 (kg) | 227 | 227.8 | 228.5 |
| H | 988 | 1015 | 1045 |
| H1 | 1112 | 1147 | 1177 |

| | | | | |
|----|----|------|----|----|
| 设计 | 审核 | 工艺审查 | 会签 | 日期 |
| 校对 | 批准 | 输入 | 审核 | |
| 制图 | 校对 | 日期 | | |

物料代号: 导料槽前段 B1400

重量: 共 1 页, 第 1 页