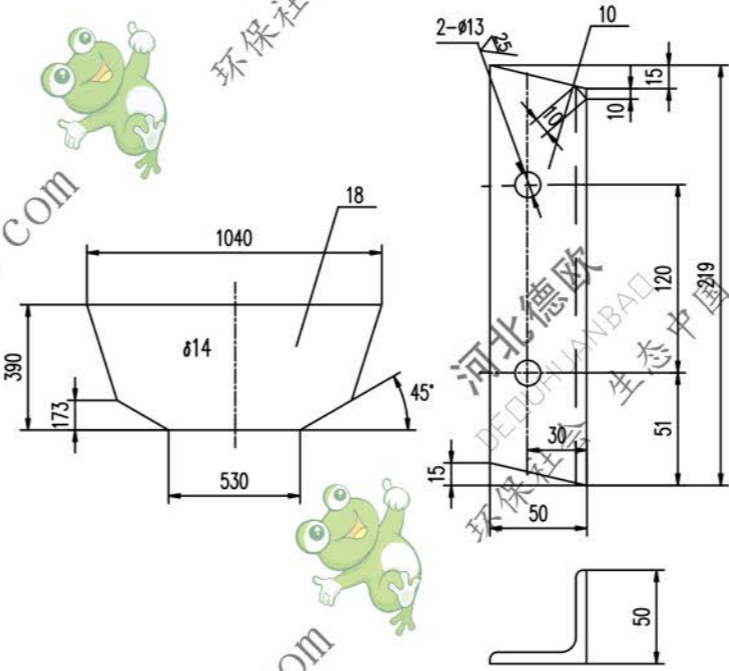
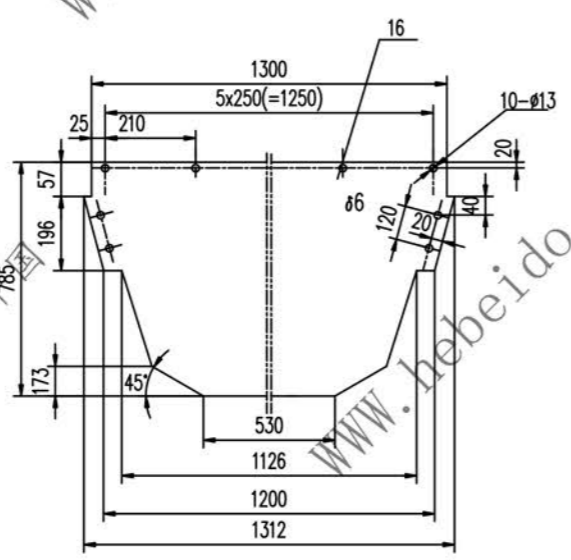
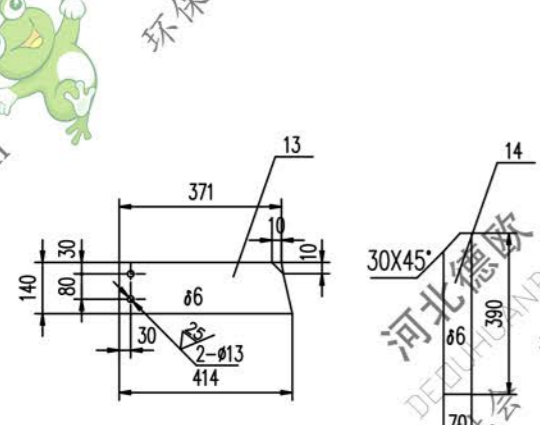
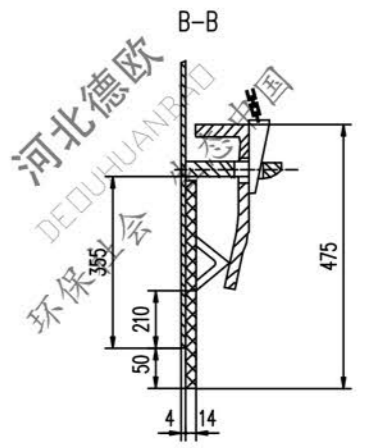
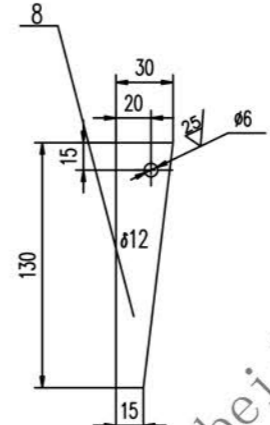
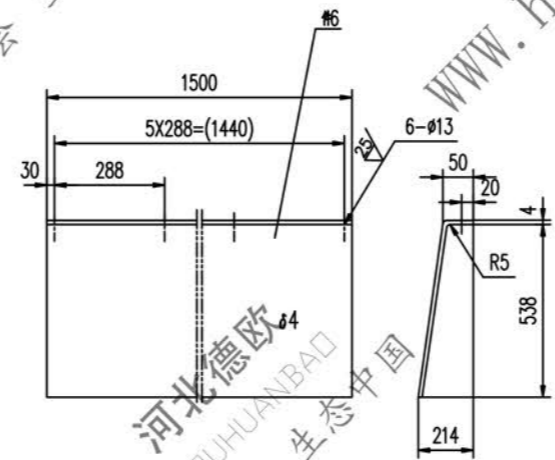
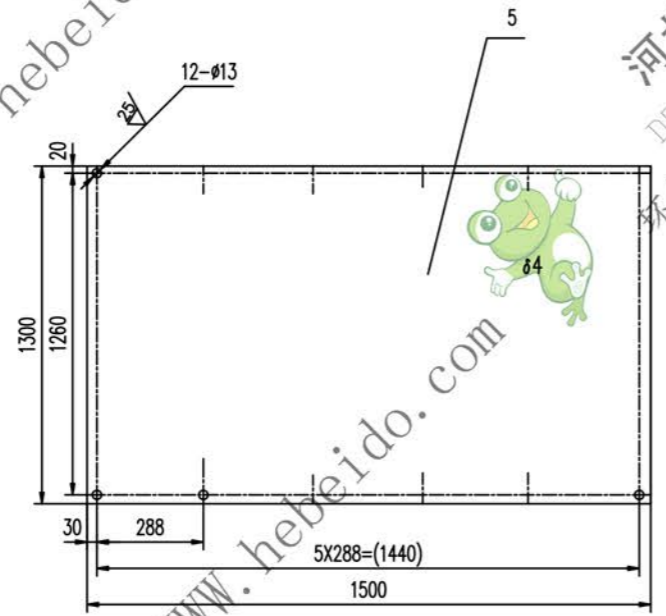
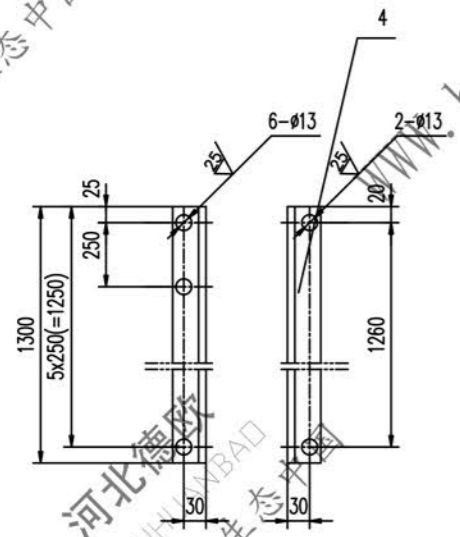
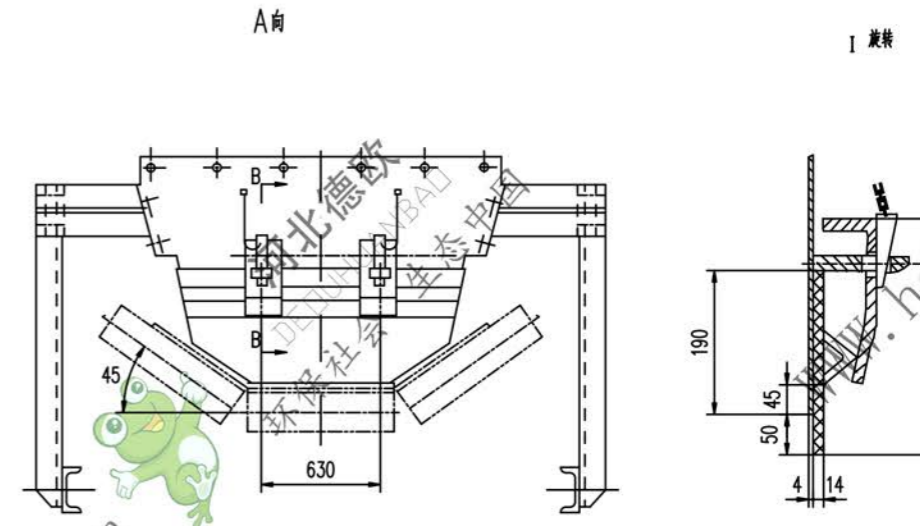
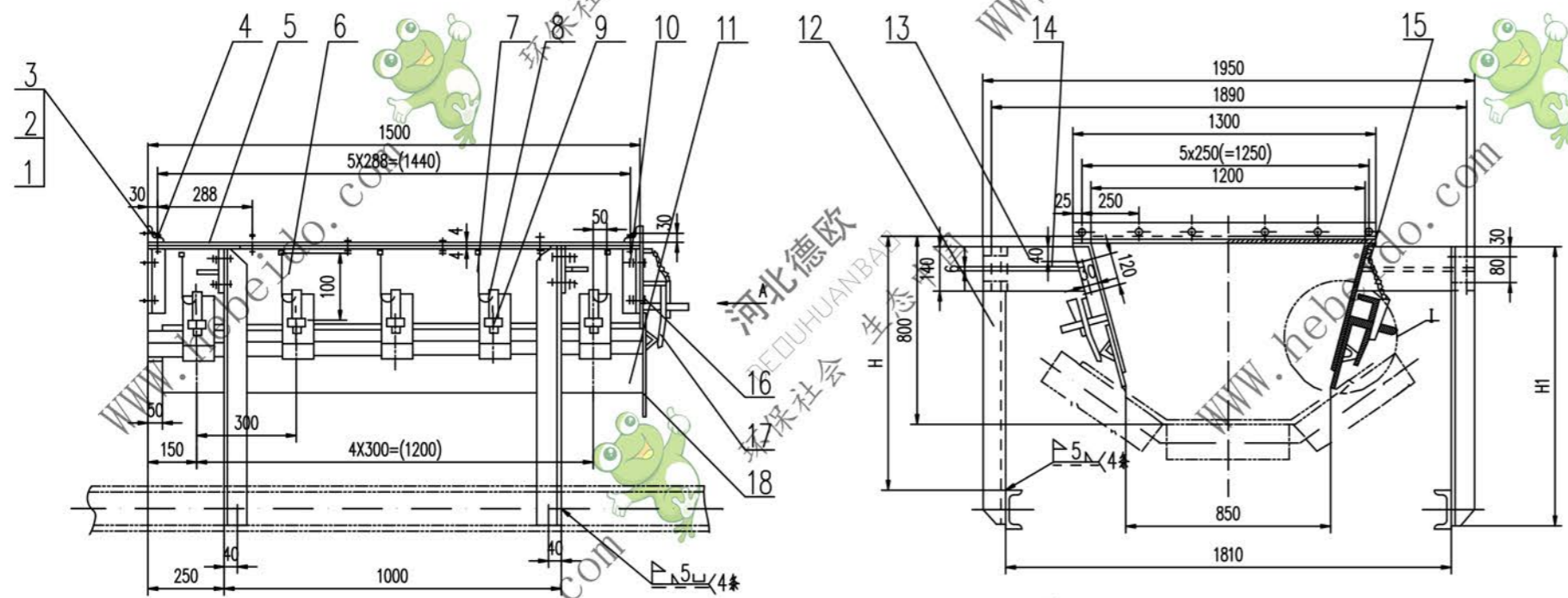


标记	文件号	修改内容	签名	日期
----	-----	------	----	----



- 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, 焊缝高为被焊件最薄厚度.
  3. 下料周边均为R100.

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	70X70X6-1217	4	Q235-A	7.1	28.4	对焊件 备用
11	角钢	70X70X6-1187	4	Q235-A	6.91	27.64	对焊件 备用
10	角钢	70X70X6-1162	4	Q235-A	6.74	26.96	对焊件 备用
9	镀锌板	14X225X1450	2	镀锌 1804	7.09	14.18	
8	角钢	50X50X5-219	4	Q235-A	0.83	3.32	对焊件
7	钢板	φ12	12	Q235-A	0.6	7.2	备用
6	压铸件		2	零件	14.11	28.22	备用
5	钢板	φ4	2	Q235-A	23.3	46.6	对焊件
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)	252.5	253.2	254
H	1038	1065	1095
H1	1162	1187	1217

设计	审核	工艺审查	制图	校对	焊接	材料	重量	备注
张	张	张	张	张	张	张	张	张
日期	日期	日期	日期	日期	日期	日期	日期	日期

导料槽后段 B1400

DTII06J21232

重量 kg 比例

共 页 第 页