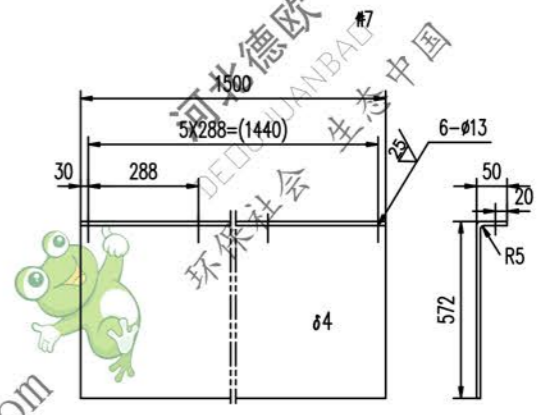
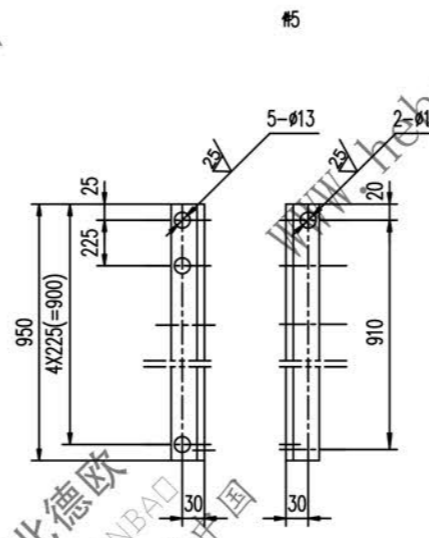
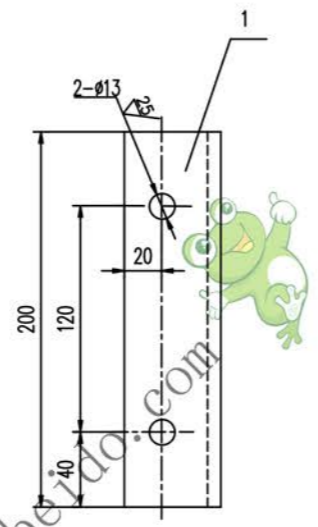
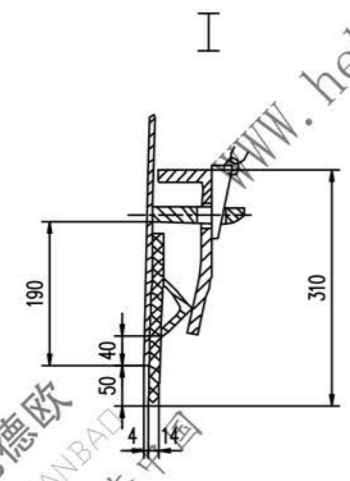
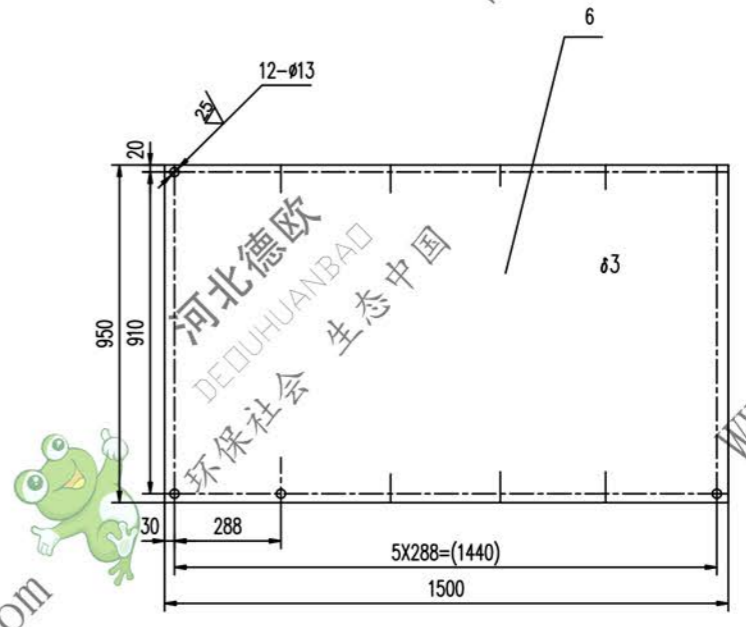
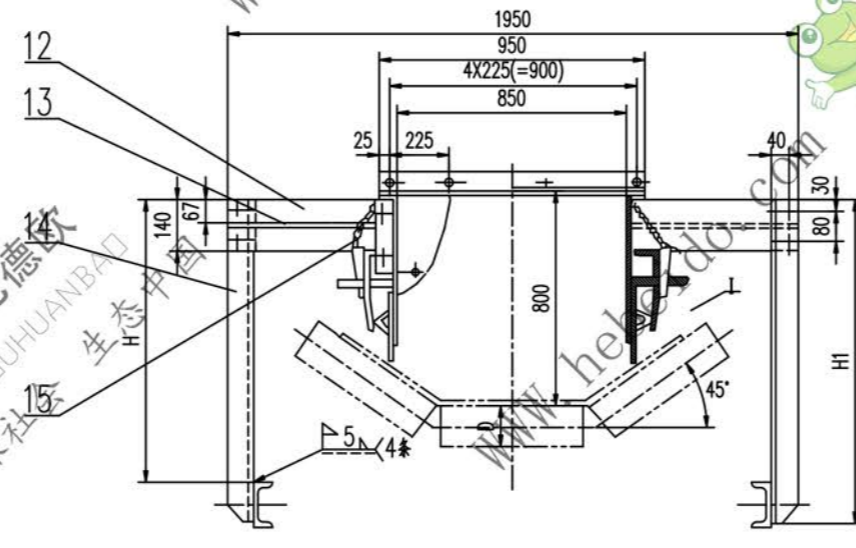
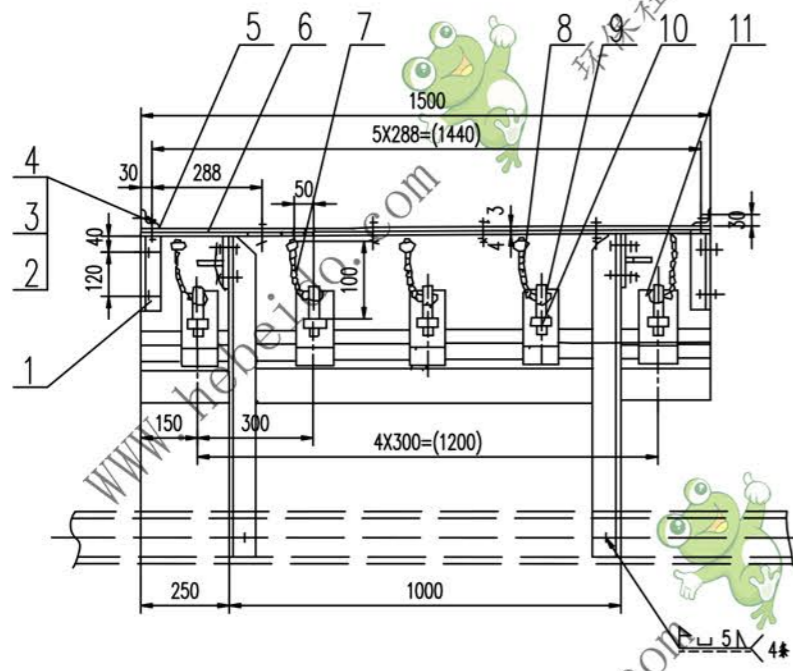


标记	文件号	修改内容	签名	日期
----	-----	------	----	----



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 \sqrt{R} .

表

D	H	H1	质量 kg
φ108	1031	1163	204.8
φ133	1058	1188	205.5
φ159	1088	1218	206.3

15	II01J21111.4	导链	10	件	0.10	1.0	件
14	II06J21112-3	角钢 70X70X6-1218	4	Q235-A	7.1	28.4	对焊-二组
	II06J21112-2	角钢 70X70X6-1188	4	Q235-A	6.91	27.6	对焊-二组
	II06J21112-1	角钢 70X70X6-1163	4	Q235-A	6.74	26.96	对焊-二组
13	钢板	δ6	4	Q235-A	1.80	7.2	
12	钢板	δ6	4	Q235-A	3.6	14.4	
11	橡胶	14X225X1500	2	橡胶 1804	7.11	14.22	
10	II01J21111-2	钢板	10	Q235-A	0.60	6.0	件
9	钢板		10	Q235-A	0.27	2.7	
8	II04J21111.1	压簧件	2	件	14.11	28.22	件
7	钢板	4X621X1500	2	Q235-A	29.25	58.5	对焊
6	钢板	3X950X1500	1	Q235-A	33.56	33.56	
5	钢板	50X50X5-950	2	Q235-A	3.58	7.16	
4	GB95-85	垫圈 12	32	成品	0.005	0.16	
3	GB41-86	螺母 M12	32	成品	0.016	0.512	
2	GB5781-86	螺栓 M12X30	32	成品	0.031	0.992	
1	角钢	50X50X5-200	4	Q235-A	0.75		

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
					重量 (kg)		

合同号: DTII06J21122
 图样标记: 重量 kg 比例
 设计: 审核: 工艺会审: 批准: 日期: 共 页 第 页

A11 图样文件号 6J21122