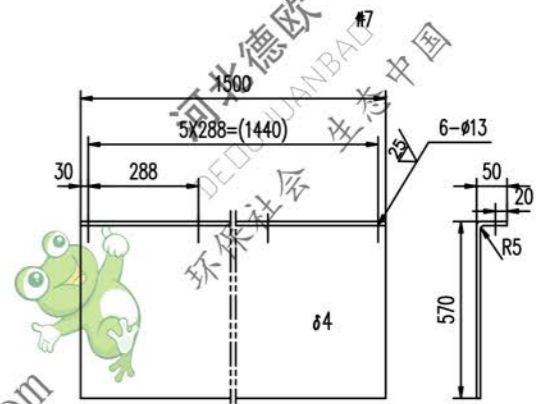
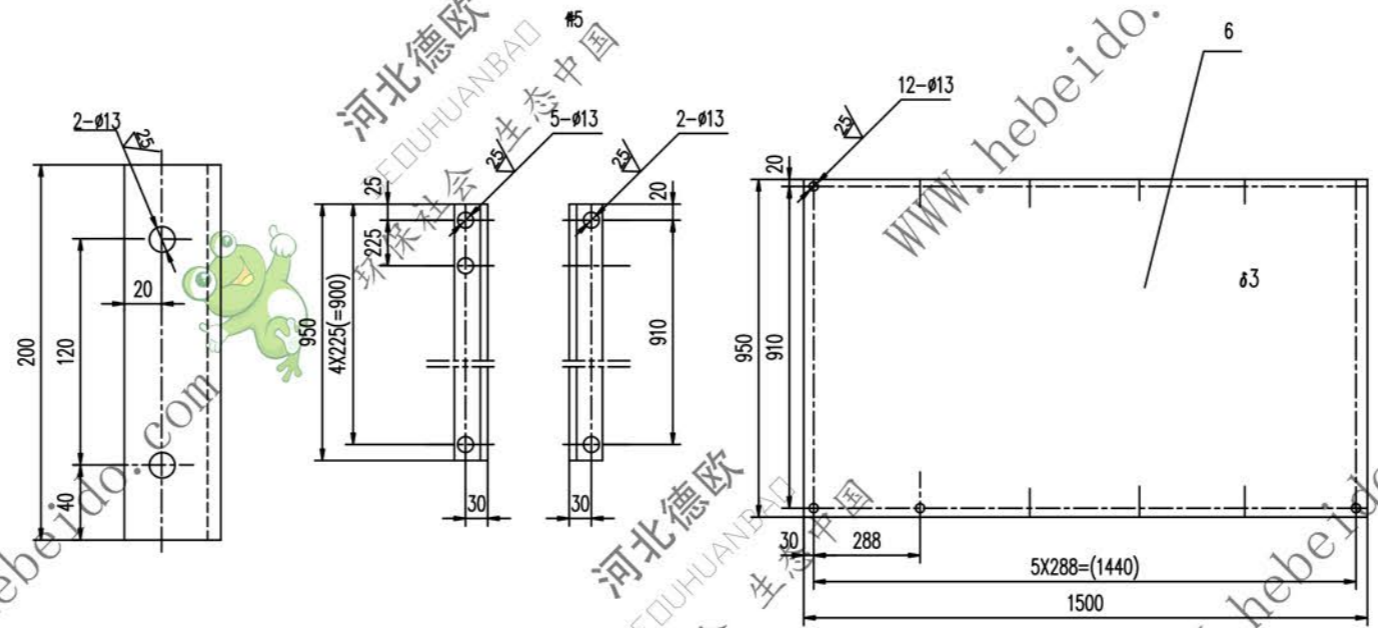
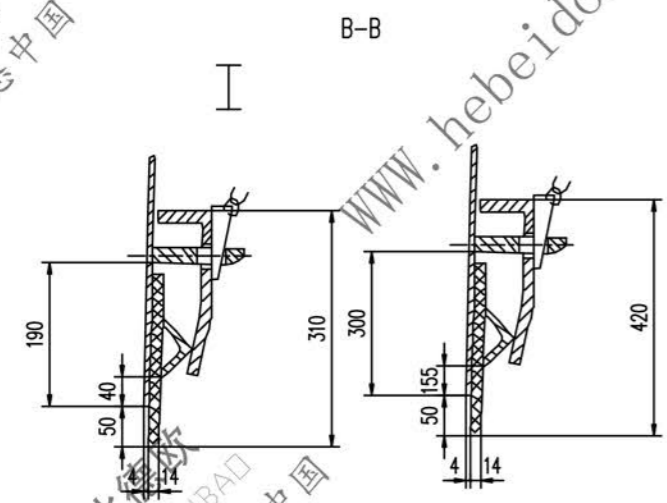
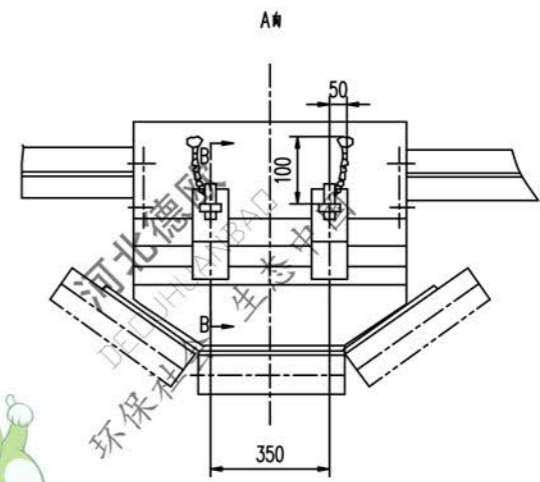
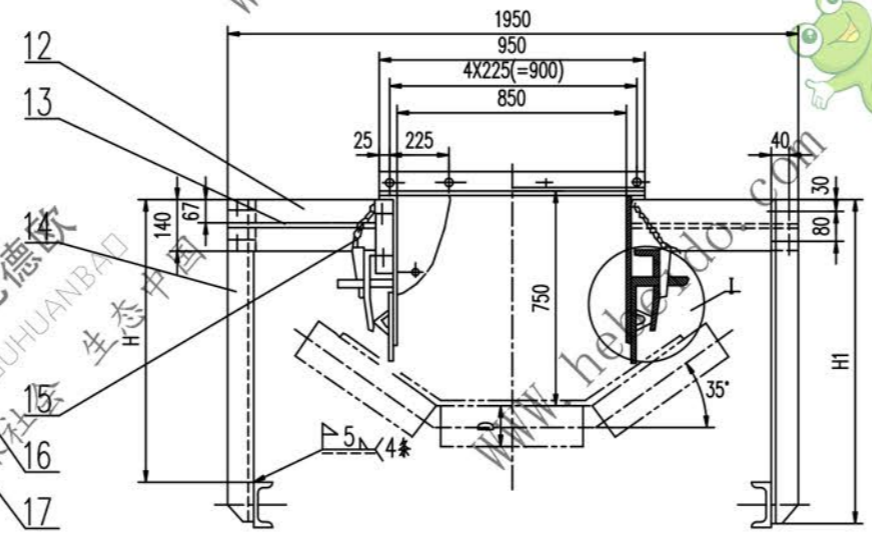
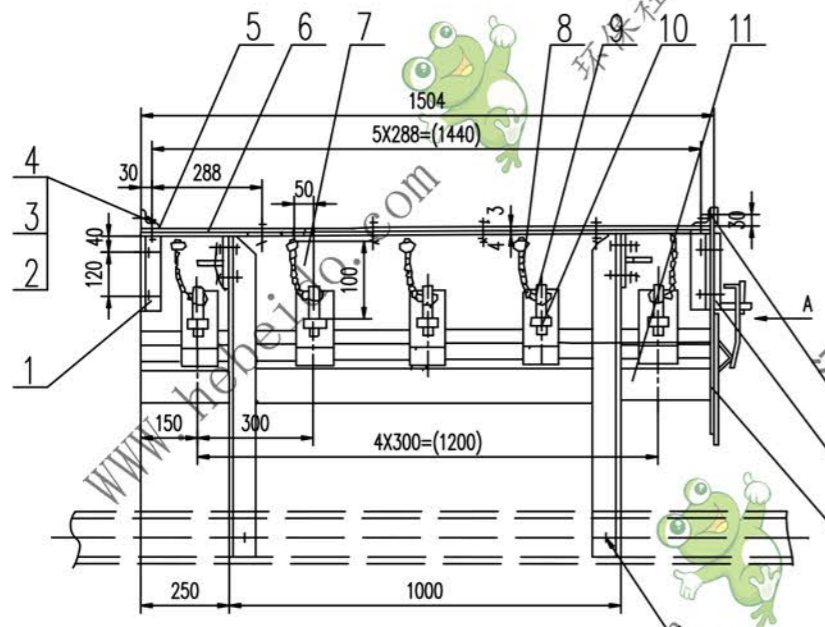
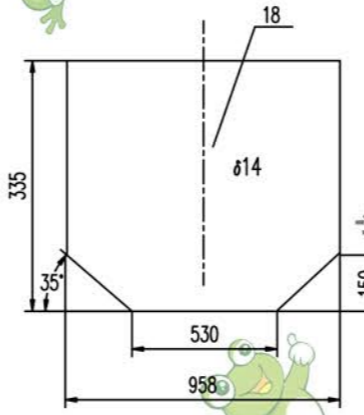
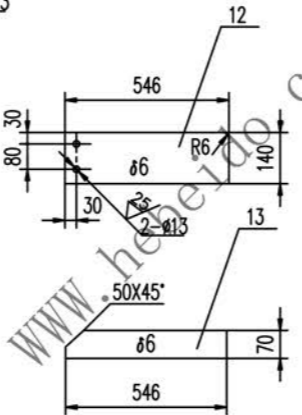
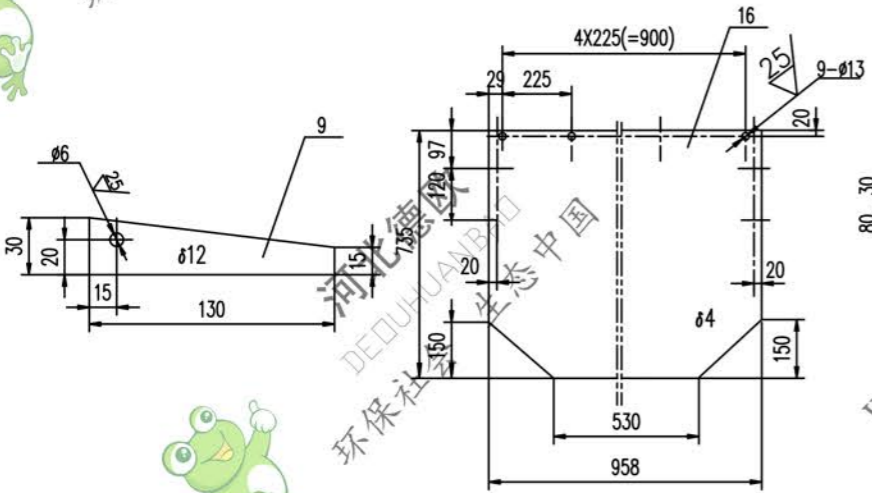


标记	文件号	修改内容	签名	日期
----	-----	------	----	----



- 技术要求
- 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
 - 未注焊缝均连续角焊,焊缝高为被焊件最小厚度
 - 下料周边均为 R_{10}



表

D	H	H1	质量 kg
Ø108	981	1113	242.7
Ø133	1008	1148	243
Ø159	1038	1178	243.3

18	橡胶板	Ø6	1	橡胶 1804	5	5	
17	压零件	<=	1	铸件	8.26	8.26	
16	钢板	Ø4	1	Q235-A	21.1	21.1	
15	异径		12	铸件	0.10	1.20	铸件
14	角钢	70X70X6-1178	4	Q235-A	7.424	29.00	对焊-二面焊
	角钢	70X70X6-1148	4	Q235-A	7.232	28.93	对焊-二面焊
	角钢	70X70X6-1113	4	Q235-A	7.060	28.64	对焊-二面焊
13	钢板	Ø6	4	Q235-A	3.6	14.4	
12	钢板	Ø6	4	Q235-A	1.8	7.2	
11	橡胶板	14X225X1500	2	橡胶 1804	7.11	14.22	
10	异径	Ø108-Ø133	12	Q235-A	0.60	7.20	铸件
9	钢板		12	Q235-A	0.270	3.24	
8	压零件		2	铸件	14.11	28.22	铸件
7	钢板	4X620X1500	2	Q235-A	29.2	58.4	对焊
6	钢板	3X950X1500	1	Q235-A	33.56	33.56	
5	角钢	50X50X5-950	2	Q235-A	3.58	7.16	
4	GB95-85	垫圈 12	40	成品	0.005	0.2	
3	GB41-86	螺母 M12	40	成品	0.016	0.64	
2	GB5781-86	螺栓 M12X30	40	成品	0.031	1.24	
1	角钢	L50X50X5-200	4	Q235-A	0.75	3.0	

DTII06J21131

导料槽后段 B1400

部件

设计	审核	工艺审查	制图
校对	批准	焊接	材料
复核	对飞	输入	日期

重量 kg 比例 1:1

共 1 页 第 1 页

A1 图号文件号 6J21131

DTII06J21131