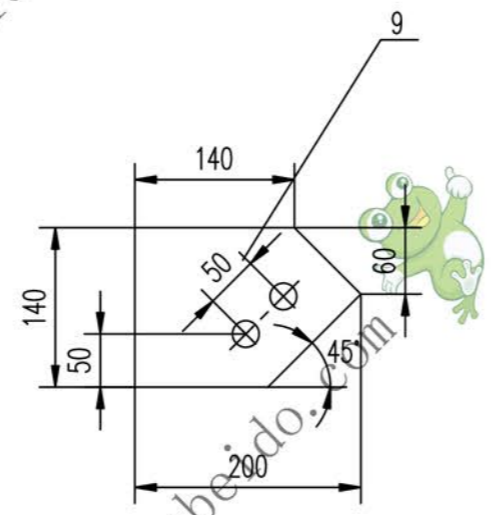
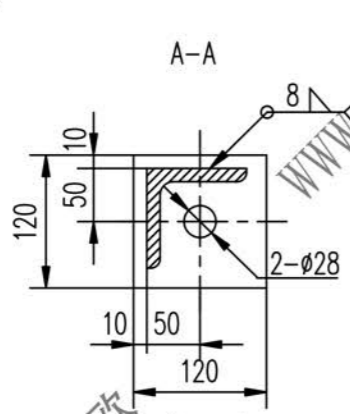
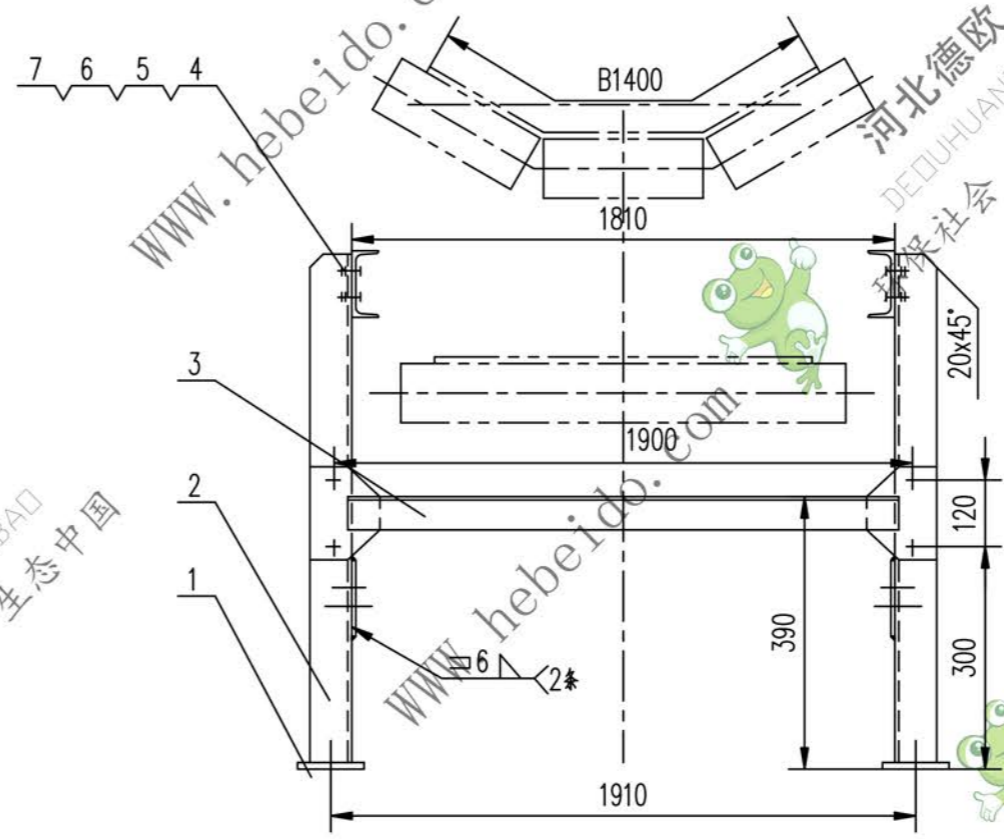
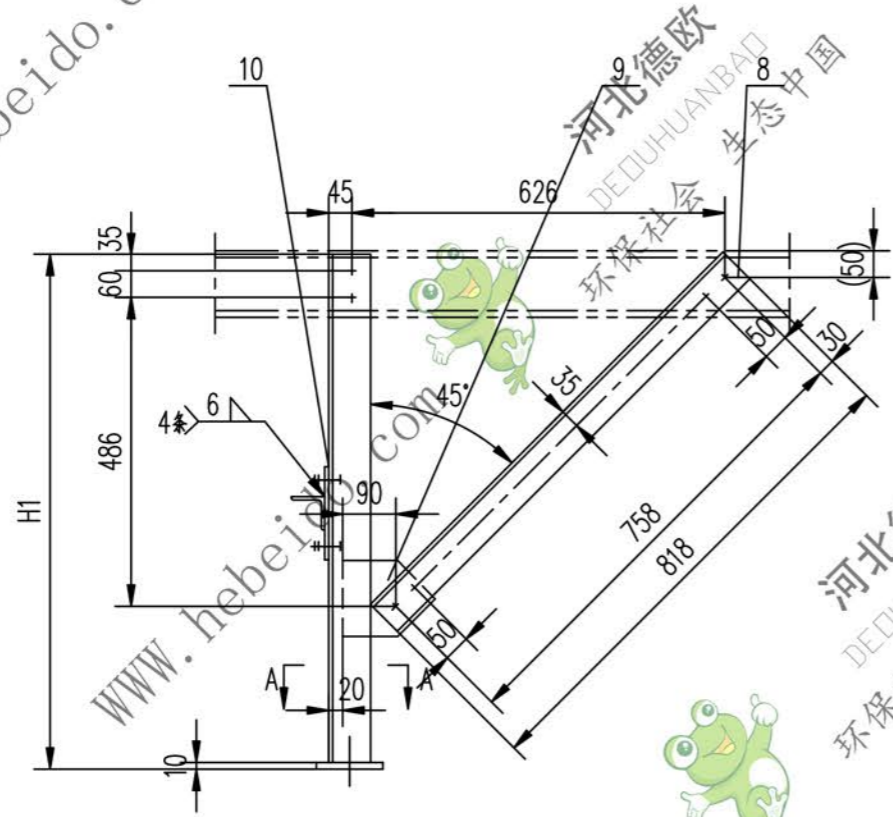


标记	文件号	修改内容	签名	日期



- 技术要求**
1. 所有下料周边表面粗糙度为  $\sqrt{100}$
  2. 除标注外, 其余各孔为  $\phi 18$ , 所有孔表面粗糙度为  $\sqrt{25}$
  3. 件9与件2应焊后钻孔
  4. 图中H1值由胶布机总图给出, 图中给出质量  $H1 \geq 1145$  时数值+1, 减少100时质量减  $\geq 1.93\text{kg}$ .

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
10	II04J081121-1	钢板 $\delta 6$	2	Q235-A	0.853	1.706	借用
9		钢板 $\delta 8$	2	Q235-A	1.225	2.450	
8		角钢 63X63X6-818	2	Q235-A	4.68	9.36	
7	GB5780-86	螺栓 M16X40	16	成品	0.074	1.184	
6	GB97.1-85	垫圈 16	16	成品	0.011	0.176	
5	GB93-87	垫圈 16	16	成品	0.008	0.128	
4	GB41-86	螺母 M16	16	成品	0.034	0.544	
3		角钢 63X63X6-1830	1	Q235-A	10.45	10.45	
2		角钢 80X80X8	2	Q235-A	10.99	21.98	
1		钢板 10X120X120	2	Q235-A	1.130	2.260	

		合同号	DTII06J081302	
设计 审核 工艺会审 校对 批准 审核 复核 日期 图形输入 标准化检查		支腿 II H,845-1145	图样标记	重量 kg 50.2
共 页 第 页			比例 1:8	