



技术要求

1. 所有下料周边表面粗糙度为 $\sqrt{100}$
2. 件1上各孔径均为 $\phi 14$ ，其孔表面粗糙度为 $\sqrt{25}$
3. 图中L值由胶带机总装图绘出，安装托辊的孔在现场作。
4. 图中给出质量为L=6000时数值。L减少100时质量减少2.0Kg。

6	II 01J07101-1	联板	2	Q235-A	0.721	1.442	备用
5	GB97.1-85	垫圈12	8	—	0.005	0.040	
4	GB93-87	垫圈12	8	—	0.005	0.040	
3	GB41-86	螺母M12	8	—	0.016	0.128	
2	GB5780-86	螺栓M12X35	8	—	0.036	0.288	
1		槽钢100X48X5.3	2	Q235-A	59.90	119.8	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
					重量(kg)		

合同号		落料段中间架		DTII 02J07105	
设计	审核	工艺会审	图样标记		
校对	批准	日期	重量 kg	比例	
复核			121.7		
标准化			部件		共 页
					第 页