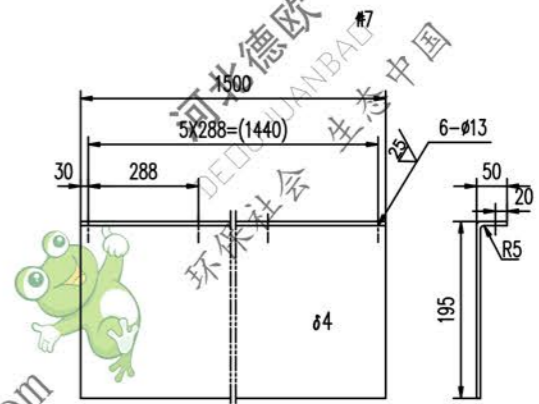
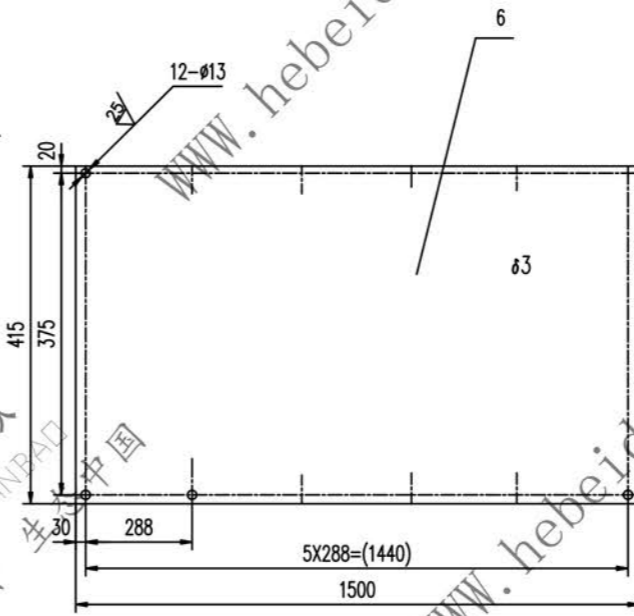
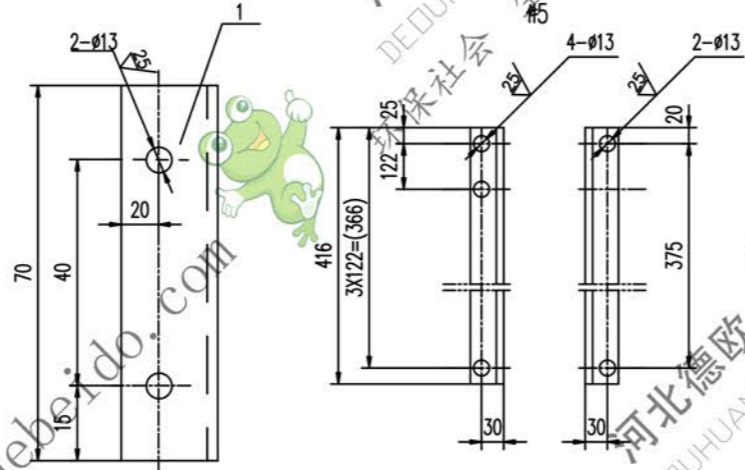
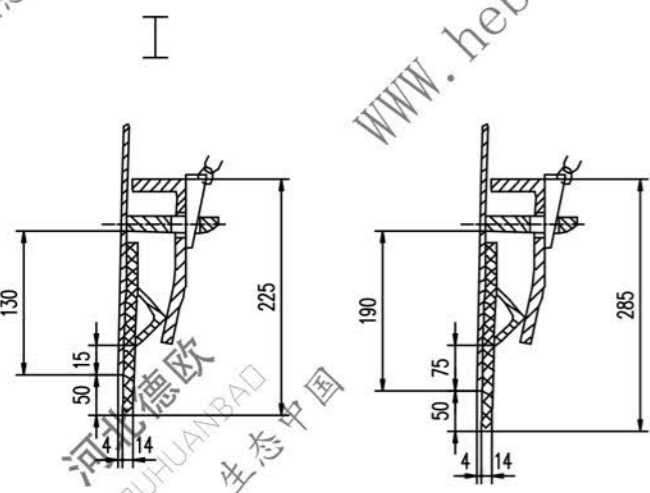
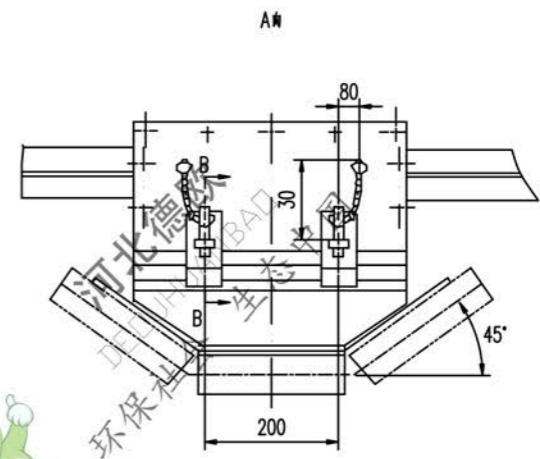
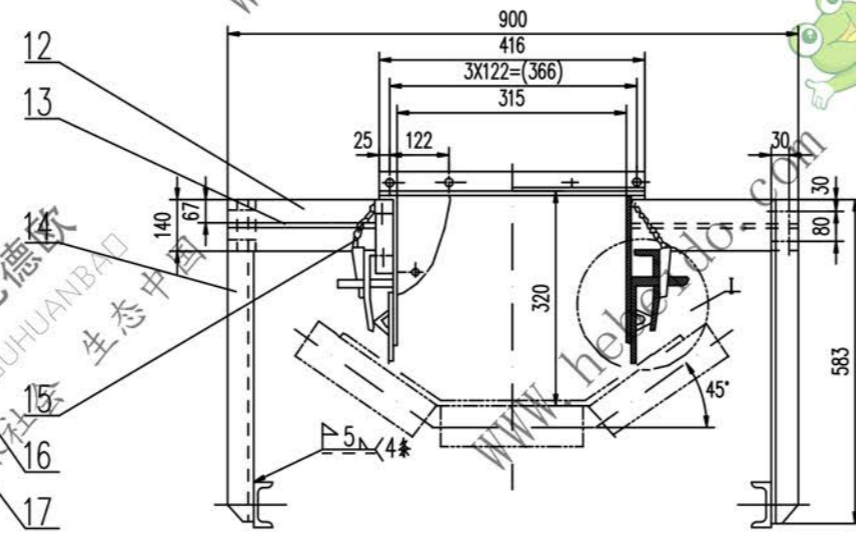
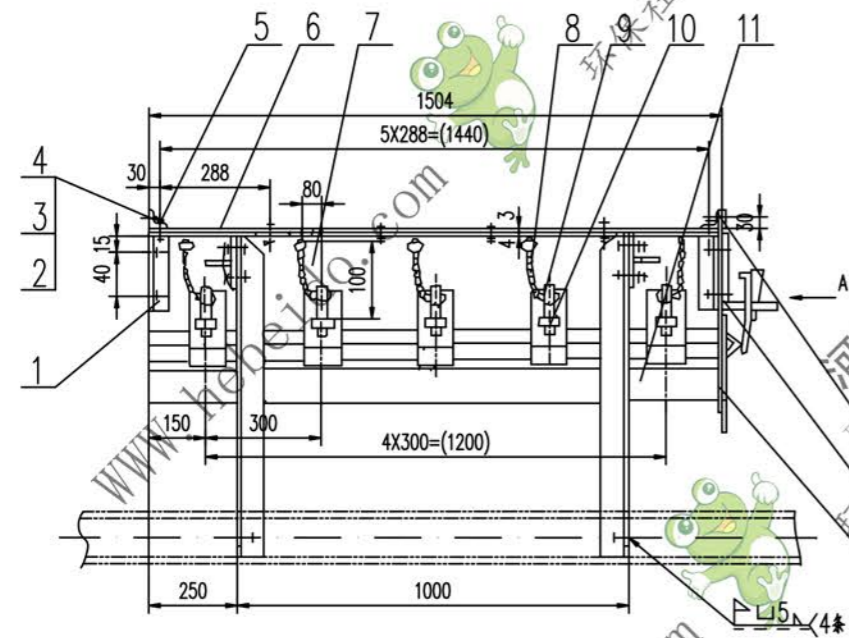
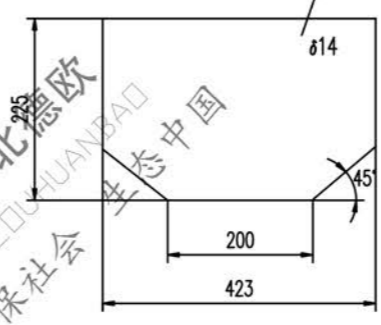
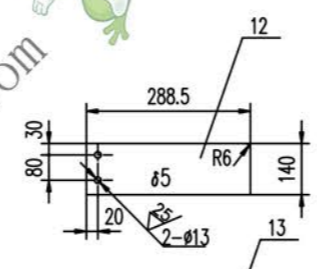
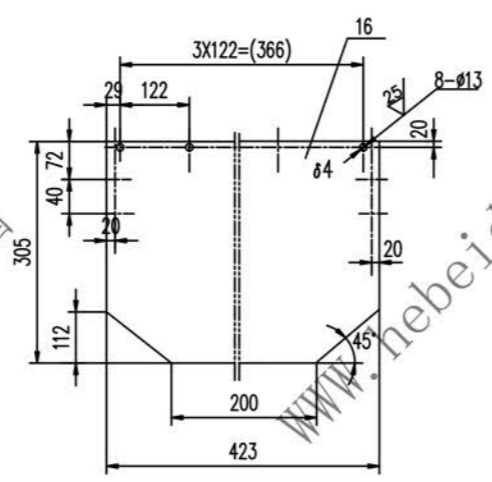
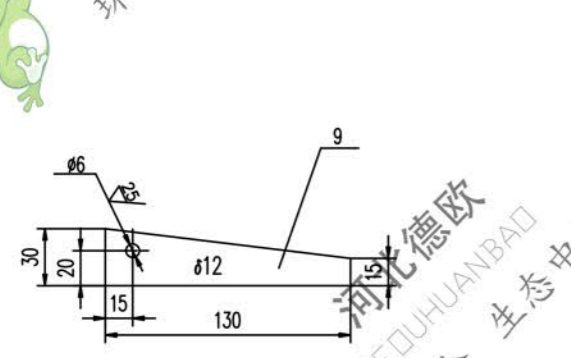


标记	文件号	修改内容	签名	日期
----	-----	------	----	----



技术要求
 1. 件14下部与中间架相联的螺栓仅作安装调试用,待安装调试后应按要求焊死
 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 $\sqrt{2}$



序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
18		橡胶垫板 δ14	1	橡胶 1804	1.8	3.6	
17	DT1101J21131.1	压零件 (二)	1	零件	4.70	4.70	常用
16		钢板 δ4	1	Q235-A	0.83	0.83	
15	DT1101J21111.4	扁铁	12	零件	0.10	1.20	常用
14	DT1101J21112-3	角钢 50X50X5-583	4	Q235-A	2.20	8.80	冲床加工 常用
13		钢板 δ5	4	Q235-A	0.5	2.0	
12		钢板 δ5	4	Q235-A	1.58	6.32	
11		垫板 14X170X1500	2	橡胶 1804	5.37	10.74	
10	DT1101J21111-2	钢板	12	Q235-A	0.60	7.2	常用
9		钢板	12	Q235-A	0.27	3.24	
8	DT1101J21111.1	压零件	2	零件	11.66	23.32	常用
7		钢板 4X244X1500	2	Q235-A	11.50	23.0	冲床加工
6		钢板 3X416X1500	1	Q235-A	14.66	14.66	
5		角钢 50X50X5-415	2	Q235-A	1.56	3.12	
4	GB95-85	垫圈 12	40		0.005	0.2	
3	GB41-86	螺母 M12	40		0.016	0.64	
2	GB5781-86	螺栓 M12X30	40		0.031	1.244	
1		角钢 50X50X5-70	4	Q235-A	0.377	1.50	

合同号		DT1101J21132	
设计		工艺会审	
校对		审核	
复核		日期	
图样标记		重量 kg	比例
部件		117.1	1:1
共 页		第 页	