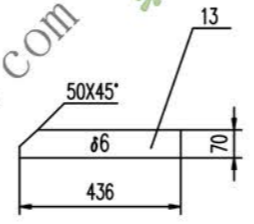
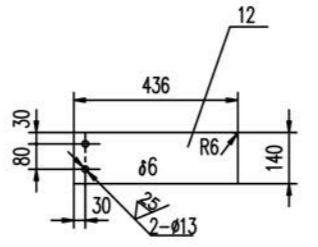
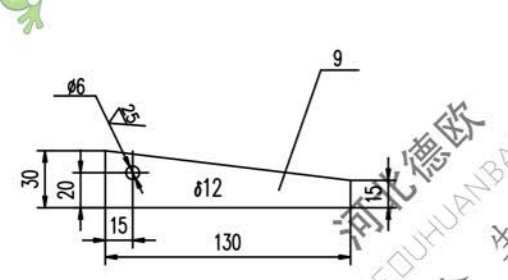
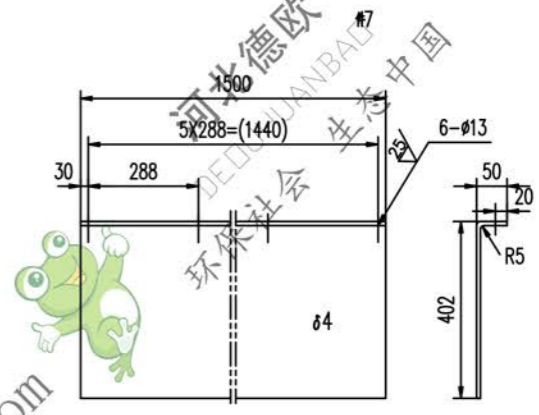
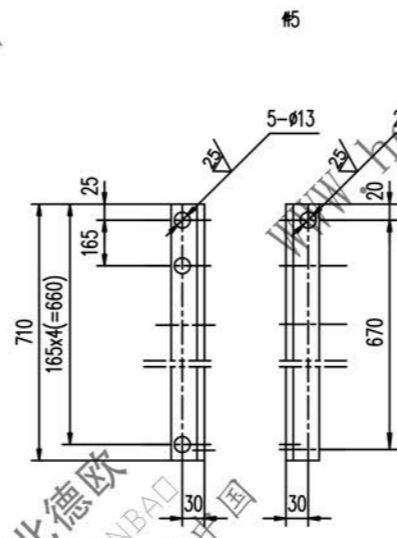
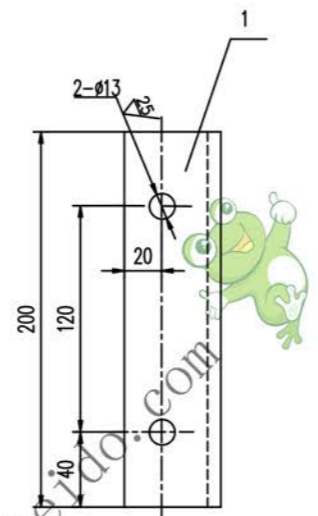
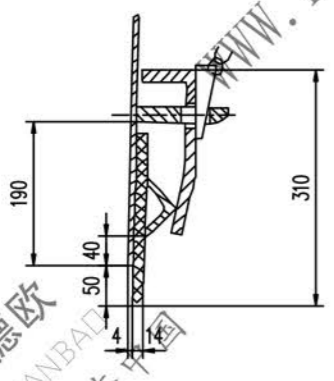
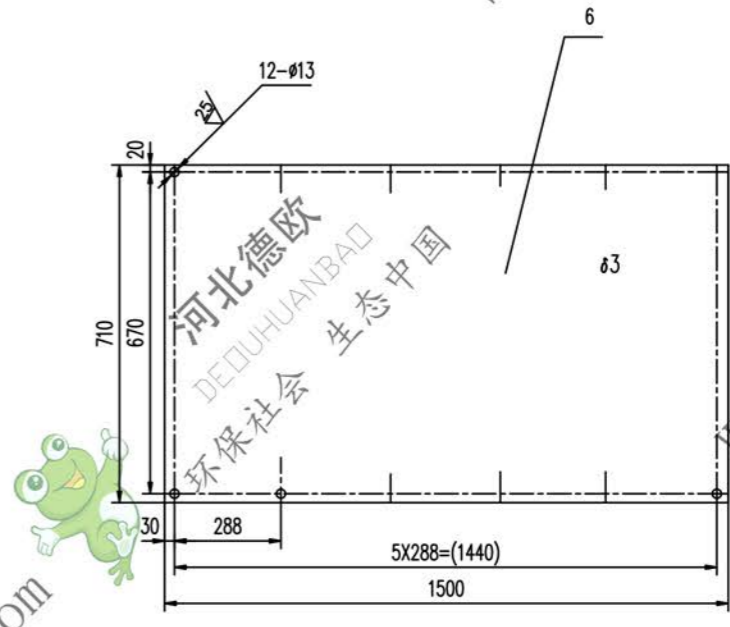
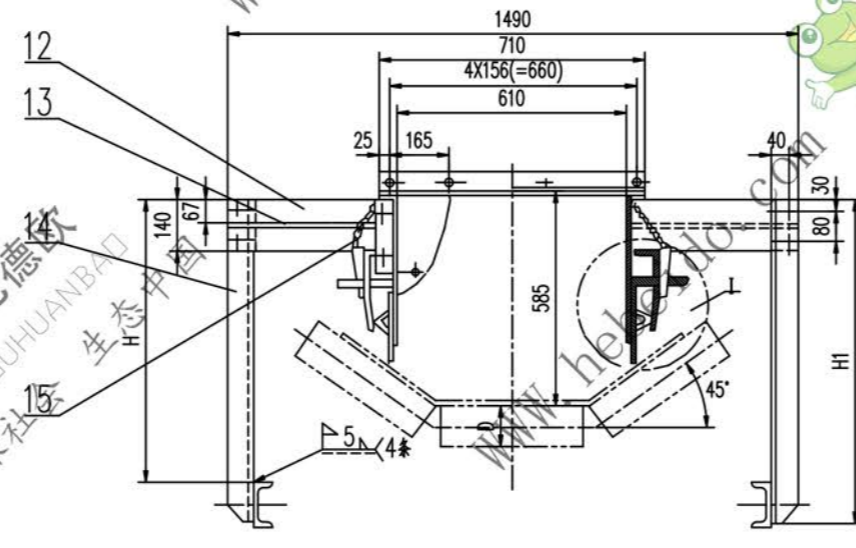
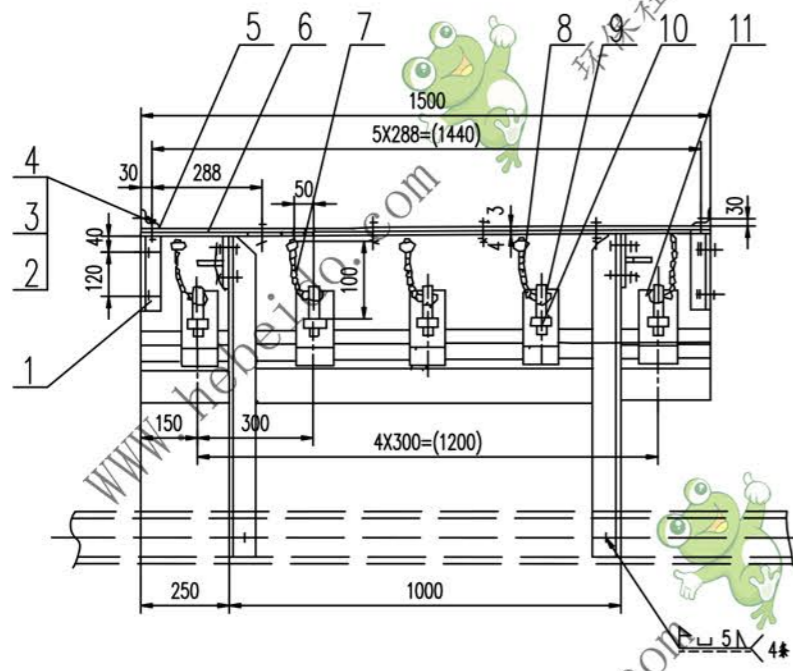


标记	文件号	修改内容	签名	日期
----	-----	------	----	----



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 R_{100}

表

D	H	H1	质量 kg
φ108	756	903	170.3
φ133	783	928	171.0

15	II01J21111.4	衬垫	10	件	0.1	1.0	件
14	II04J21112-2	角钢 70X70X6-903	4	Q235-A	5.94	23.76	对称件
	II04J21112-2	角钢 70X70X6-928	4	Q235-A	5.76	23.0	对称件
13		衬垫 φ6	4	Q235-A	1.437	5.75	
12		衬垫 φ6	4	Q235-A	2.87	11.5	
11		衬垫 14X225X1504	2	衬垫 1804	7.11	14.22	
10	II01J21111-2	衬垫	10	Q235-A	0.6	6.0	件
9		衬垫	10	Q235-A	0.27	2.7	
8	II04J21111.1	压紧件	2	件	14.11	28.22	件
7		衬垫 4X452X1500	2	Q235-A	21.29	42.58	对称件
6		衬垫 3X710X1500	1	Q235-A	25.08	25.08	
5		衬垫 50X50X5-710	2	Q235-A	2.677	5.35	
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	3.0	

设计	审核	工艺会审	材料	重量 kg	比例
校对	批准	日期	重量 kg	比例	
制图	日期				

导料槽中段 B1000

DTII04J21122

共 页 第 页