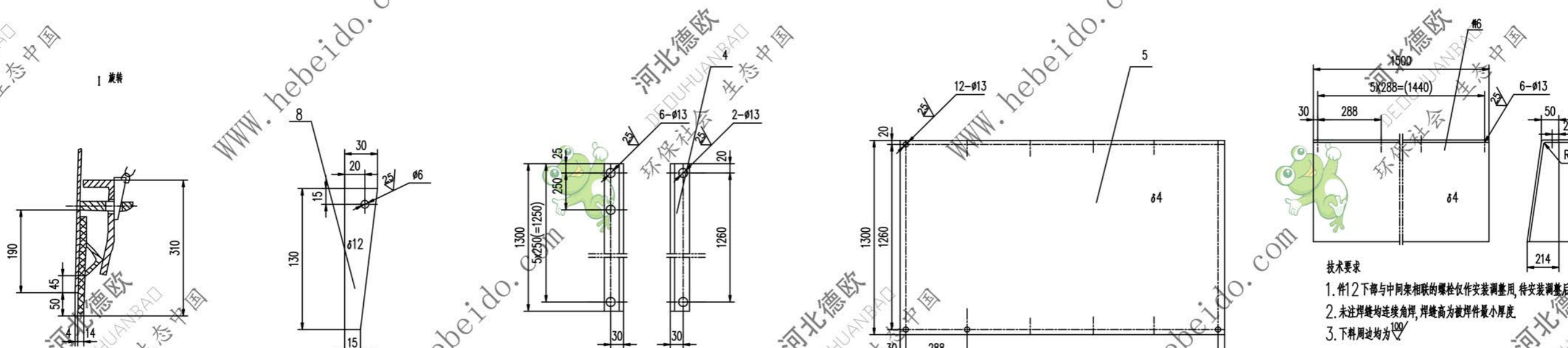
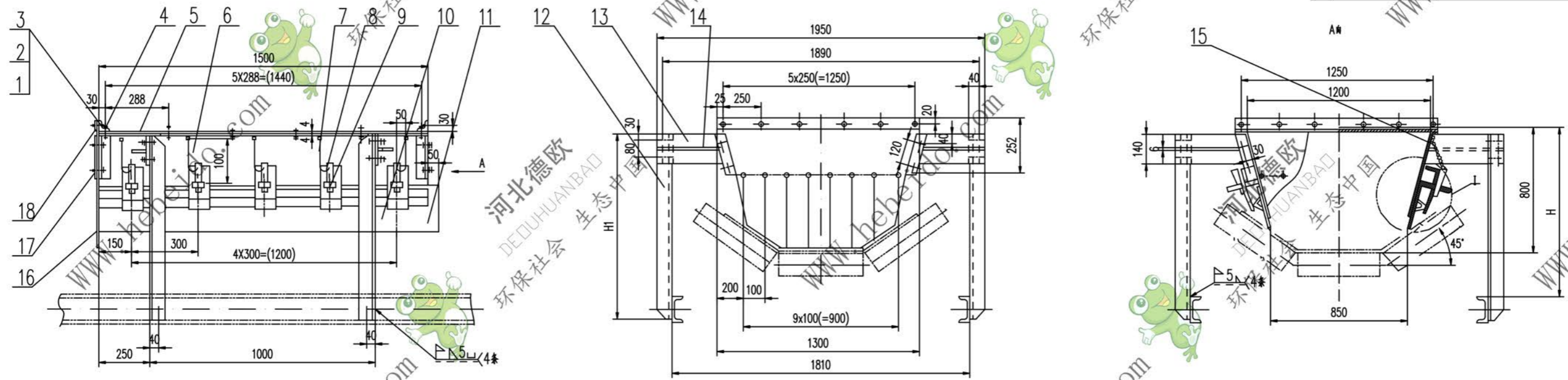


标记	文件号	修改内容	签名	日期
----	-----	------	----	----



- 技术要求
1. 件12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 $R_{100}$ .

18	钢板 5x50x1300	1	Q235-A	2.25	2.25	
17	钢板 $\delta 5$	2	Q235-A	0.43	0.86	对焊件
16	胶垫板 $\delta 6$	1	橡胶 1804	5.9	5.9	
15	II01J21111.4	10	零件	0.10	1.0	常用
14	钢板 $\delta 6$	4	Q235-A	1.54	6.16	
13	钢板 $\delta 6$	4	Q235-A	3.08	12.32	
12	II06J21111-3	4	角钢 70X70X6-1217	7.1	28.4	对焊件 常用
	II06J21111-2	4	角钢 70X70X6-1187	6.91	27.64	对焊件 常用
	II06J21111-1	4	角钢 70X70X6-1162	6.74	26.96	对焊件 常用
11	胶垫板 14X225X1550	2	橡胶 1804	7.09	14.18	
10	角钢 50X50X5-219	4	Q235-A	0.83	3.32	对焊件
9	II01J21111-2	10	Q235-A	0.60	6.0	常用
8	钢板 $\delta 12$	10	Q235-A	0.28	2.8	
7	II04J21111.1	2	零件	14.11	28.22	常用
6	钢板 $\delta 4$	2	Q235-A	28	56	对焊件
5	钢板 4X1300X1500	1	Q235-A	40.5	40.5	
4	角钢 50X50X5-1300	2	Q235-A	4.32	8.64	
3	GB95-85	44	Q235-A	0.005	0.22	
2	GB41-86	44	Q235-A	0.016	0.704	
1	GB5781-86	44	Q235-A	0.031	1.364	

表

D	$\phi 108$	$\phi 133$	$\phi 159$
质量 (kg)	227.9	228.6	229.4
H	1038	1065	1095
H1	1162	1187	1217

设计	审核	工艺审查	材料	重量 kg	比例
校对	批准	日期	数量	1	1:1
制图	日期	日期	材料	共 页	第 页

合同号: DT106J212  
 图样标记: 重量 kg 比例  
 名称: 导料槽前段 B1400  
 材料: 钢板  
 数量: 1  
 重量: 40.5 kg