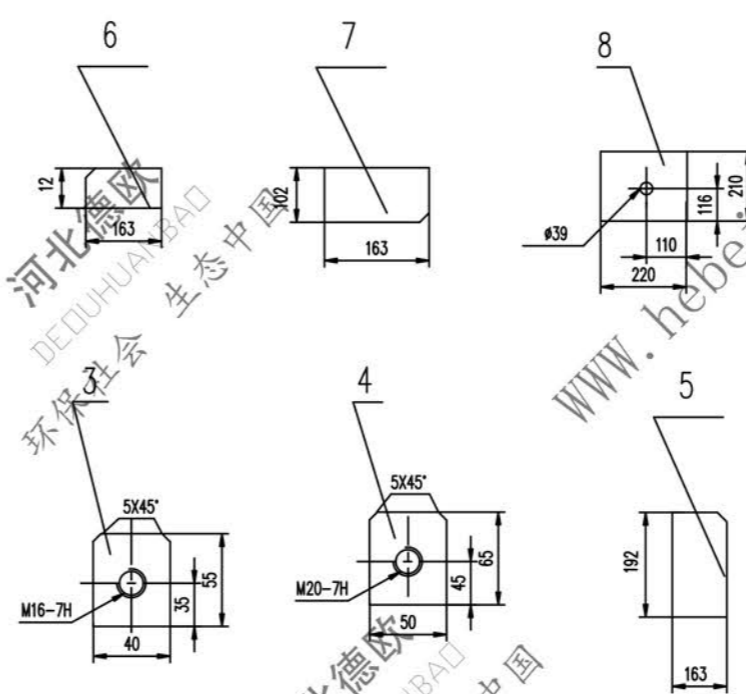
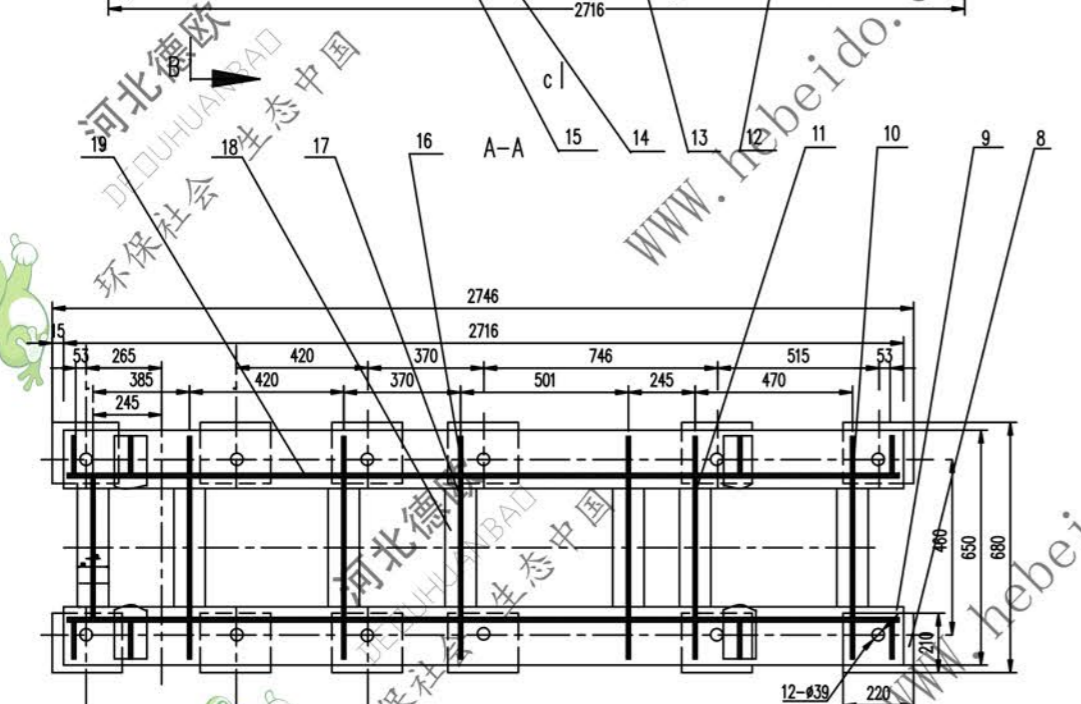
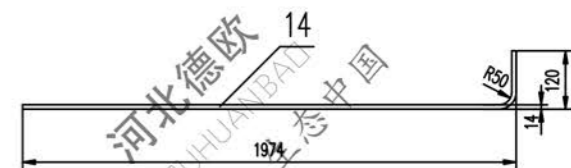
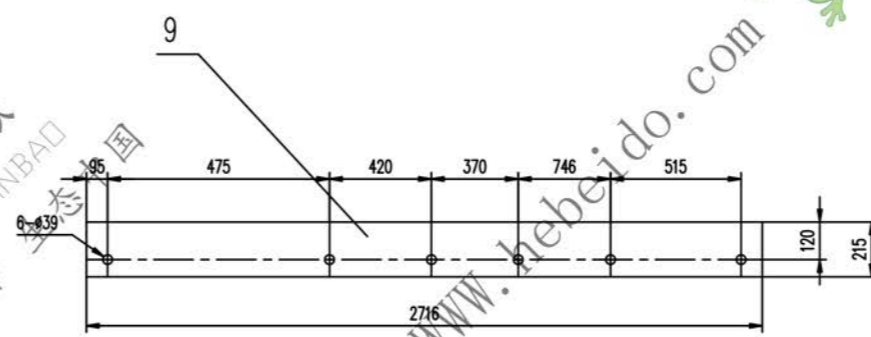
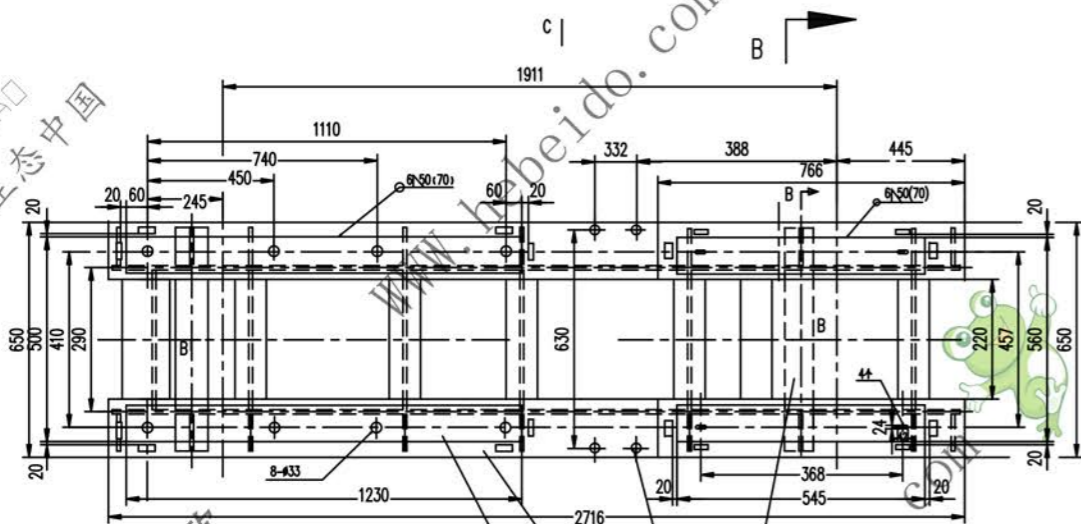
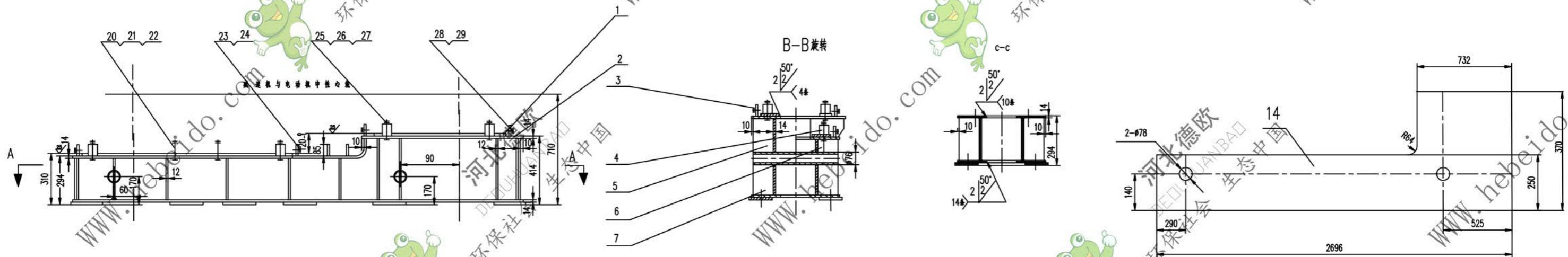


标记	文件号	修改内容	签名	日期
----	-----	------	----	----



- 技术要求
1. 所有下料端面垂直度 ≤ 0.1
 2. 未注焊缝均为连续角焊, 焊脚高度为被焊件最小厚度。
 3. 所有孔表面圆度 ≤ 0.05
 4. 未注倒角 $1.5 \times 45^\circ$ 。
 5. 本装置符合 GB10595-89 中 3.11 的规定。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
29	GB41-86	螺母 M16	8	成品	0.034	0.272	
28	GB85-88	螺母 M16X80	8	成品	0.125	1.00	
27	GB97.1-85	垫圈 20	4	成品	0.017	0.068	
26	GB41-86	螺母 M20	8	成品	0.062	0.496	
25	GB5784-86	螺母 M20X130	4	成品	0.395	1.58	
24	GB41-86	螺母 M20	8	成品	0.062	0.496	
23	GB85-88	螺母 M20X80	8	成品	0.210	1.680	
22	GB97.1-85	垫圈 30	8	成品	0.054	0.432	
21	GB41-86	螺母 M30	16	成品	0.234	3.744	
20	GB5780-86	螺母 M30X160	8	成品	1.224	9.792	
19		钢板 $\delta 14$	2	Q235-A	84.12	168.2	
18		钢板 $14 \times 100 \times (220)$	14	Q235-A	2.40	33.60	
17		钢板 $12 \times 250 \times 276$	5	Q235-A	6.46	32.30	
16		钢板 $12 \times 163 \times 250$	10	Q235-A	3.84	38.4	
15		钢板 $(16) \times 130 \times 1230$	2	Q235-A	20.09	40.17	
14		钢板 $14 \times 215 \times 2056$	2	Q235-A	48.29	96.58	
13		圆钢 $\phi 16 \times 85$	4	20	0.134	0.536	
12		槽钢 $\phi 76 \times 12 \times 630$	2	Q235-A	12.12	24.24	
11		槽钢 $12 \times 163 \times 370$	6	Q235-A	5.68	34.09	
10		槽钢 $12 \times 276 \times 370$	2	Q235-A	9.62	19.24	
9		槽钢 $\delta 74$	2	Q235-A	63.46	126.9	
8		槽钢 $16 \times 210 \times 220$	12	Q235-A	5.77	69.24	
7		槽钢 $\delta 12$	4	Q235-A	1.56	6.24	
6		槽钢 $\delta 12$	2	Q235-A	1.1	2.2	
5		槽钢 $\delta 12$	2	Q235-A	2.95	5.9	
4		槽钢 $\delta 20$	8	Q235-A	0.47	3.76	
3		槽钢 $\delta 16$	8	Q235-A	0.25	2	
2		槽钢 $14 \times 215 \times 766$	2	Q235-A	18.1	36.2	
1		槽钢 $(16) \times 120 \times 545$	2	Q235-A	8.2	16.4	

合同号		J121169	
设计		I II 型	
审核		II 型	
制图		部件	
日期		共 页	
		第 页	