



说明

1. 焊缝  $\frac{6}{3}$
2. 铸石件装配时在下面 侧面衬垫水泥砂浆
3. 铸石件数量与L配合确定

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
8	XGZ12-310-1	挡板	2	焊件			
7		钢板 d 6	2	Q235-A			
6		角钢80*80*6-1280	2	Q235-A	10.9		
5		角钢75*75*6-630	1	Q235-A	4.6	18.4	
4		角钢75*75*6-1442	4	Q235-A	10.5	42	
3	GB95-85	垫圈16	28	Q235-A	0.01	2.8	
2	GB6170-86	螺母M16	28	Q235-A	0.034	1.2	
1	GB5780-86	螺栓M16*50	28	Q235-A	0.1	2.8	

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
15		钢板 d 6	1	Q235-A			
14	XGZ12-304	底衬板	n	铸石	0.75		借用
13	XGZ12-303	侧衬板	n	铸石	4.3		借用
12	XGZ12-302	铸石导轨	n	铸石	8.1		借用
11		加强筋8*20*1270	3	Q235-A	1.8	5.4	
10		槽钢12-235	6	Q235-A	2.9	17.4	
9		槽钢10-L	2	Q235-A			

XGZ12-310							
单层中间槽							
L=1100-2100							
材料：部件							
图样标记				重量		比例	
S A				20.3		1:10	
共 张				第 张		张	
德欧环保 DEDUHUANBAD 环保社会 生态中国							