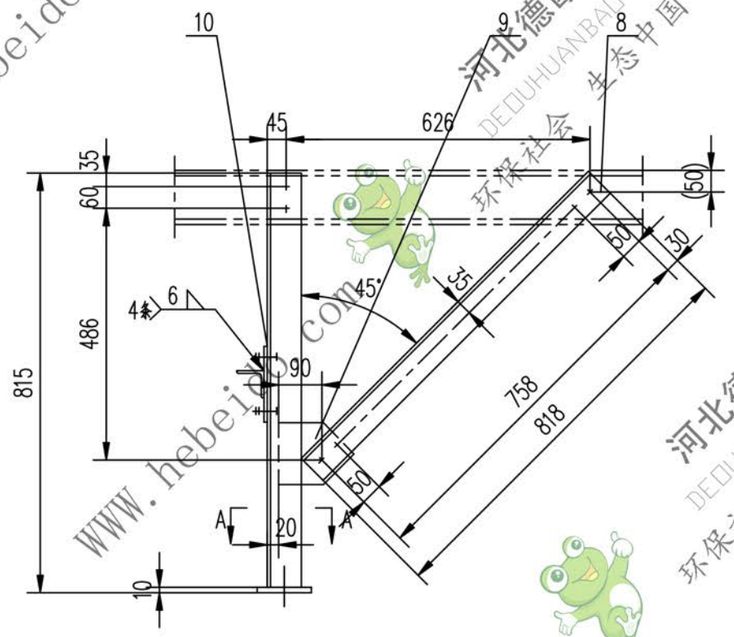
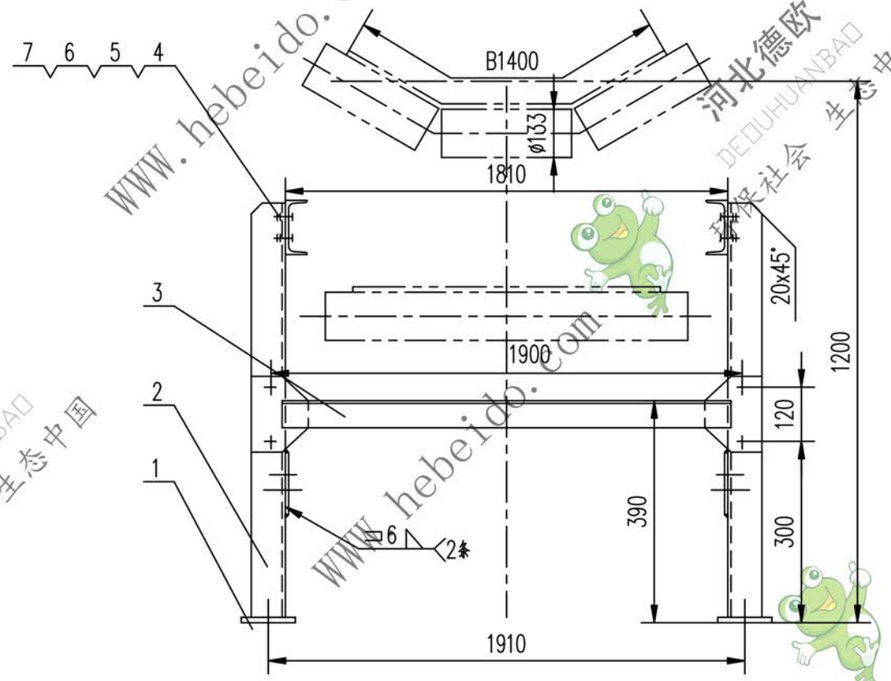
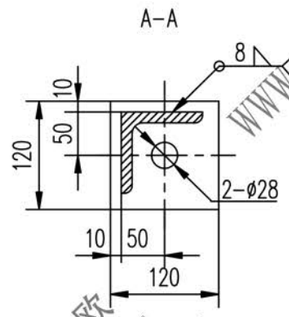
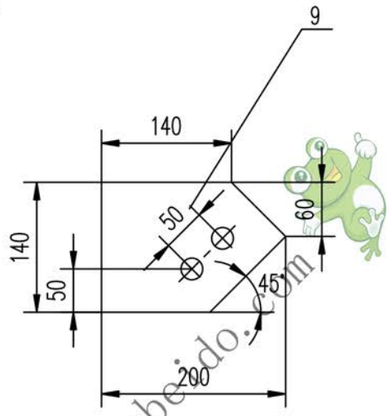
DTⅡ06J081132

标记	文件号	修改内容	签名	日期









技术要求

1. 所有下料周边表面粗糙度为 100
2. 除标注外，其余各孔为ø18，所有孔表面粗糙度为 25
3. 件9与件2点焊后钻孔

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
10	Ⅱ04J081121-1	钢板 δ6	2	Q235-A	0.853	1.706	借用
9		钢板 δ8	2	Q235-A	1.225	2.450	
8		角钢 63X63X6-818	2	Q235-A	4.68	9.36	
7	GB5780-86	螺栓 M16X40	16	成品	0.074	1.184	
6	GB97.1-85	垫圈 16	16	成品	0.011	0.176	
5	GB93-87	垫圈 16	16	成品	0.008	0.128	
4	GB41-86	螺母 M16	16	成品	0.034	0.544	
3		角钢 63X63X6-1830	1	Q235-A	10.45	10.45	
2		角钢 80X80X8-805	2	Q235-A	7.775	14.55	
1		钢板 10X120X120	2	Q235-A	1.130	2.260	

合同号				DTⅡ06J081132	
设计	李建超	工艺会审		支腿Ⅱ	图样标记 重量 kg 比例
校对		批准	秦海波		42.8 1:8
复核	刘飞	图形输入		部件	共 页
标准化检查		日期			第 页

A2 图纸文件名 6J081132

WWW.hebeido.com 河北德欧 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国