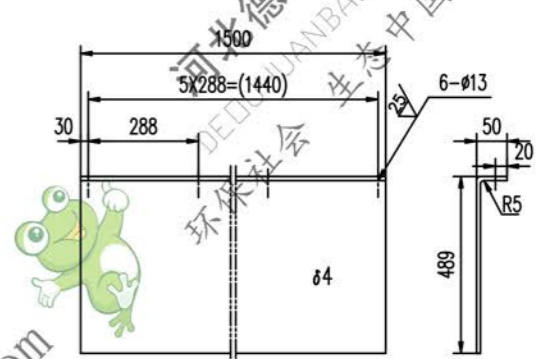
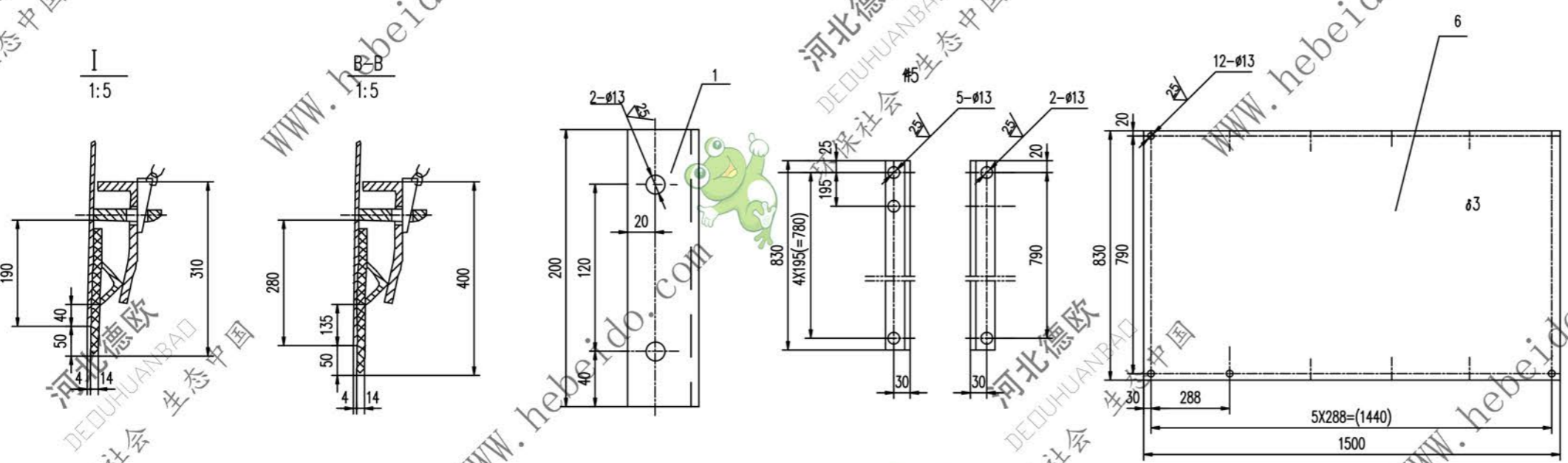
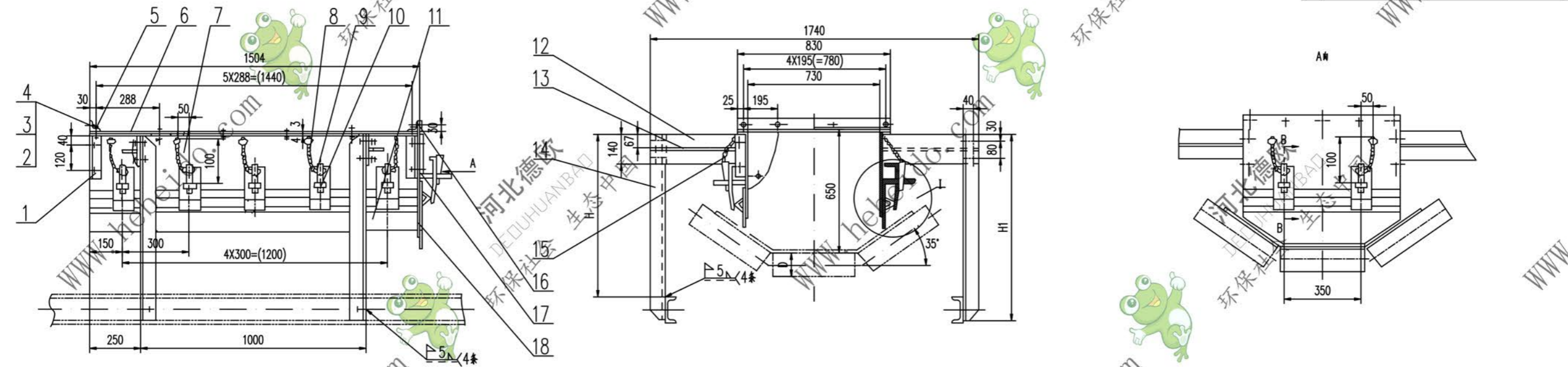
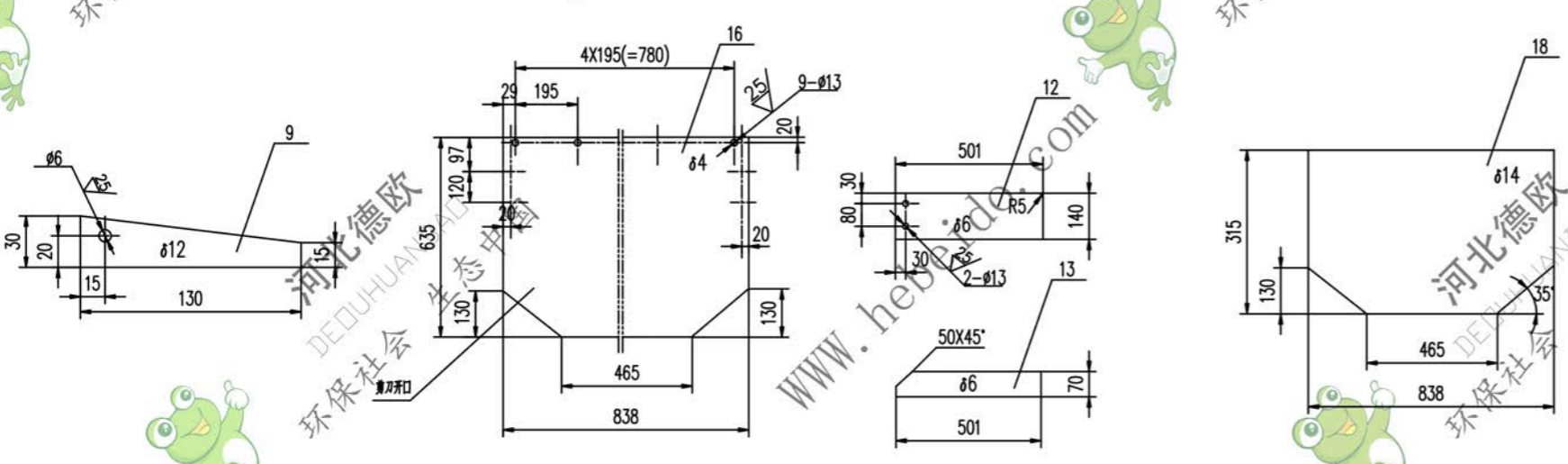


标记	文件号	修改内容	签名	日期
----	-----	------	----	----



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. 下料圆边均为R5



D	H	H1	质量kg
φ108	873	983	216.4
φ133	900	1013	217.1
φ159	930	1043	217.9

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
18		胶垫板 δ14	1	橡胶 1804	4.5	4.5	
17	II05J21131.1	压紧件 (-)	1	零件	6.97	6.97	
16		钢板 δ4	1	Q235-A	15.9	15.9	
15	II01J21111.4	导链	12	零件	0.10	1.20	常用
	II05J21111-3	角钢 70X70X6-1043	4	Q235-A	6.66	26.64	对焊-二 常用
14	II05J21111-2	角钢 70X70X6-1013	4	Q235-A	6.46	25.84	对焊-二 常用
	II05J21111-1	角钢 70X70X6-983	4	Q235-A	6.29	25.16	对焊-二 常用
13		钢板 δ6	4	Q235-A	1.38	5.52	
12		钢板 δ6	4	Q235-A	3.3	13.2	
11		胶垫 14X225X1500	2	橡胶 1804	7.11	14.22	
10	II01J21111-2	导链	12	Q235-A	0.60	7.2	常用
9		钢板	12	Q235-A	0.27	3.24	
8	II04J21111.1	压紧件	2	零件	14.11	28.22	常用
7		钢板 4X538X1500	2	Q235-A	25.3	50.6	对焊-二
6		钢板 3X830X1500	1	Q235-A	29.3	29.3	
5		角钢 50X50X5-830	2	Q235-A	3.13	6.26	
4	GB95-85	垫圈 12	40		0.005	0.2	
3	GB41-86	螺母 M12	40		0.016	0.64	
2	GB5781-86	螺栓 M12X30	40		0.031	1.244	
1		角钢 50X50X5-200	4	Q235-A	0.75	3.0	

合同号: _____
 设计: _____ 工艺审查: _____
 校对: _____ 审核: _____
 制图: _____ 日期: _____
 物料号: _____
 导料槽后段 B1200
 重量 kg 比例
 共 页 第 页