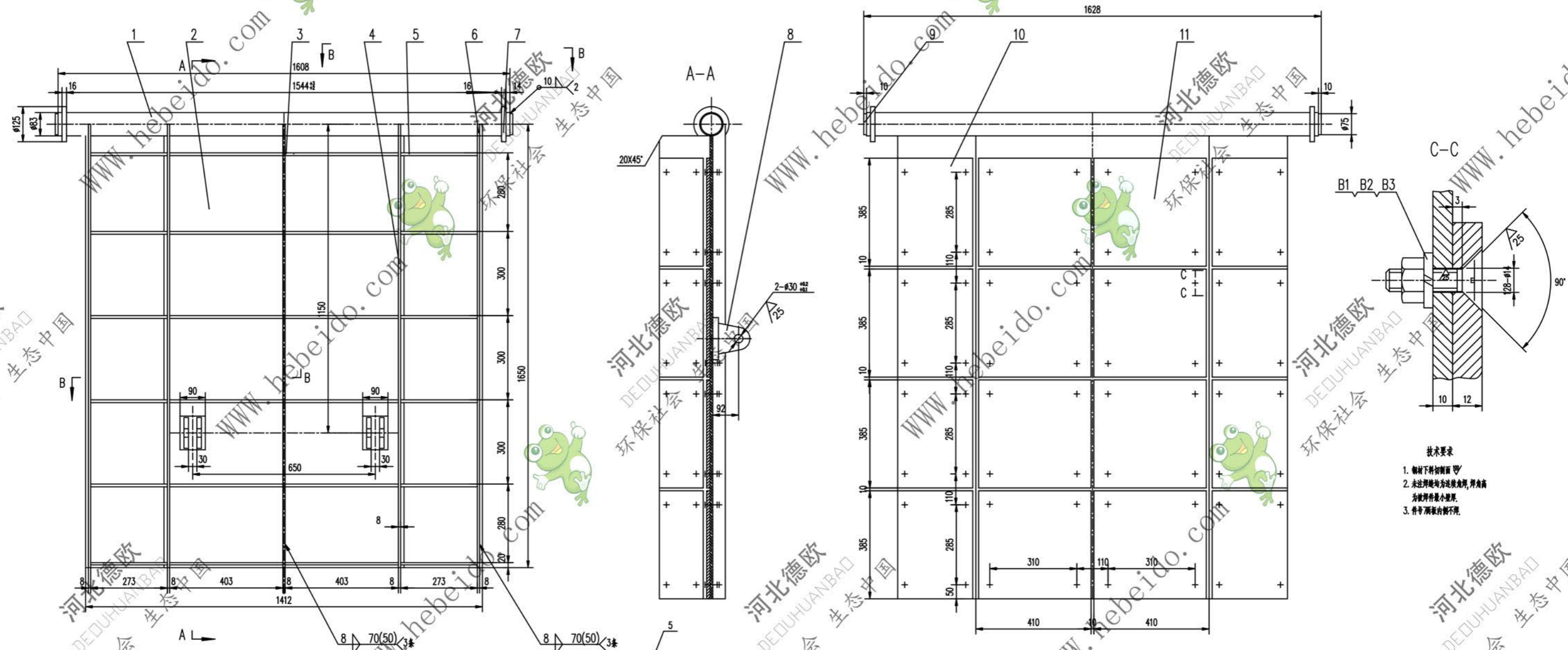
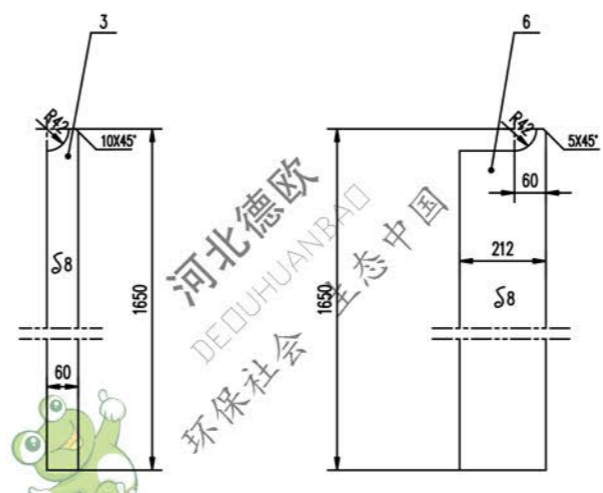
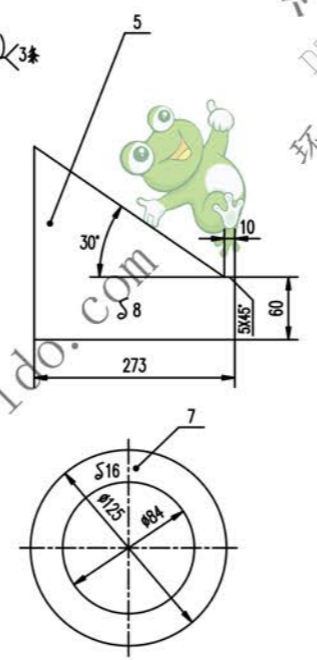
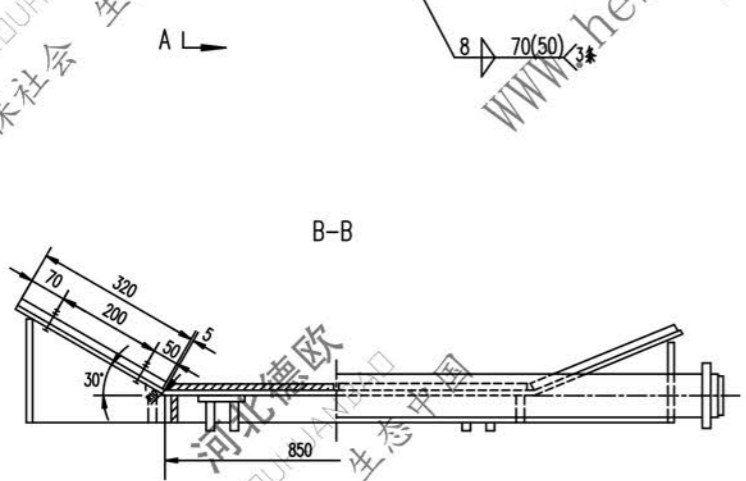


标记	文件号	修改内容	签名	日期
----	-----	------	----	----



- 技术要求
1. 板材下料时倒角 45°
  2. 未注焊缝均为连续角焊, 焊角高为被焊件最小壁厚。
  3. 件与件间的制不同。



序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
B3	GB93-87	垫圈	12	64	Q235-A	0.004 0.256
B2	GB41-86	螺母	M12	64	Q235-A	0.016 1.024
B1	GB68-85	螺钉	M12X40	64	Q235-A	0.032 2.048
11		衬板	12X385X410	8	16Mn	14.869 18.952
10		衬板	12X320X385	8	16Mn	11.605 92.84
9		钢板	δ10	2	Q235-A	0.347 0.694
8	II03022342.3.1	支架座		2	铸件	2.225 44.5 备用
7		钢板	δ16	2	Q235-A	0.85 1.7
6		钢板	δ8	2	Q235-A	21.711 43.422
5		钢板	δ8	12	Q235-A	1.994 23.928
4		钢板	8X60X403	12	Q235-A	1.519 8.228
3		钢板	δ8	3	Q235-A	5.878 5.878
2		钢板	δ10	1	Q235-A	154.2 154.2
1	YB231-70	管	83X10-1608	1	20	25.704 25.704

合同号:   
 图样标记: **II 06J22363.3**   
 重量 kg: 546.11   
 比例:   
 设计:   
 审核:   
 工艺:   
 制图:   
 输入:   
 日期:   
 共 72 页   
 第 60 页