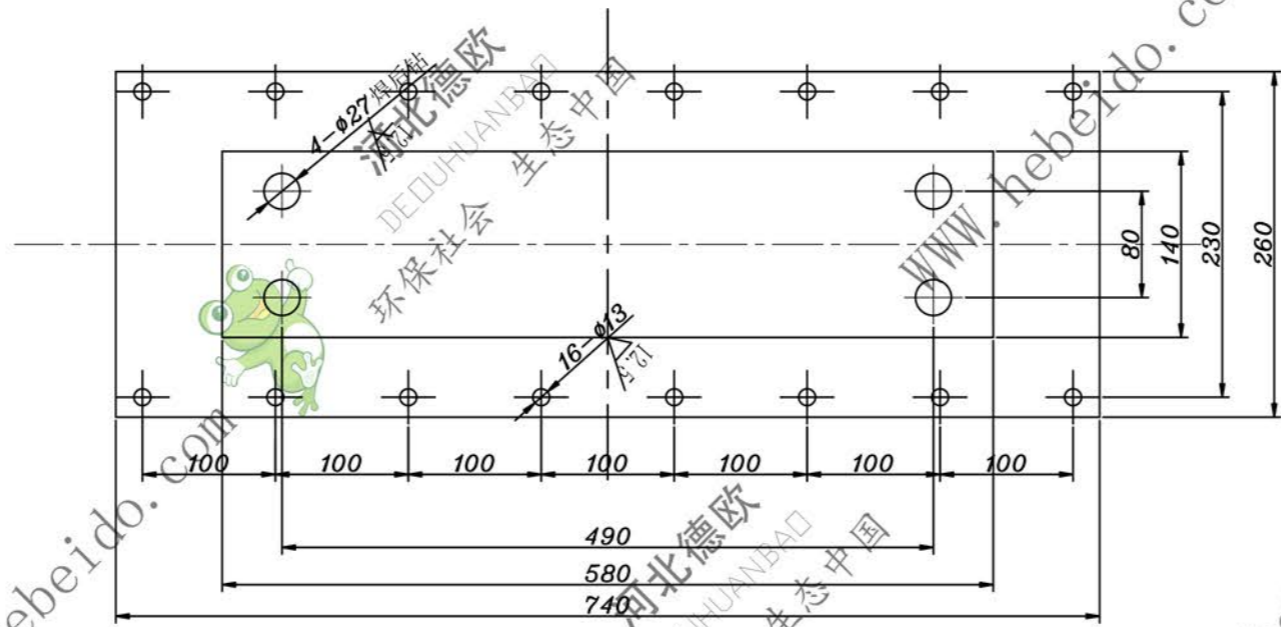
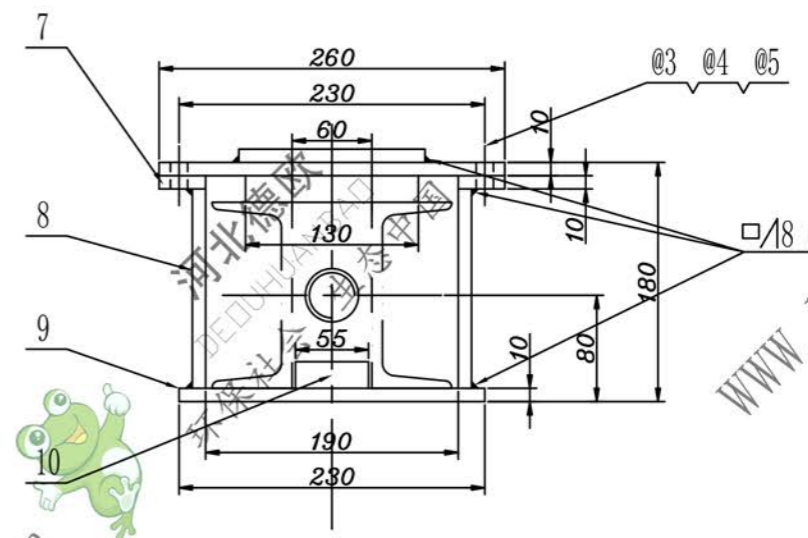
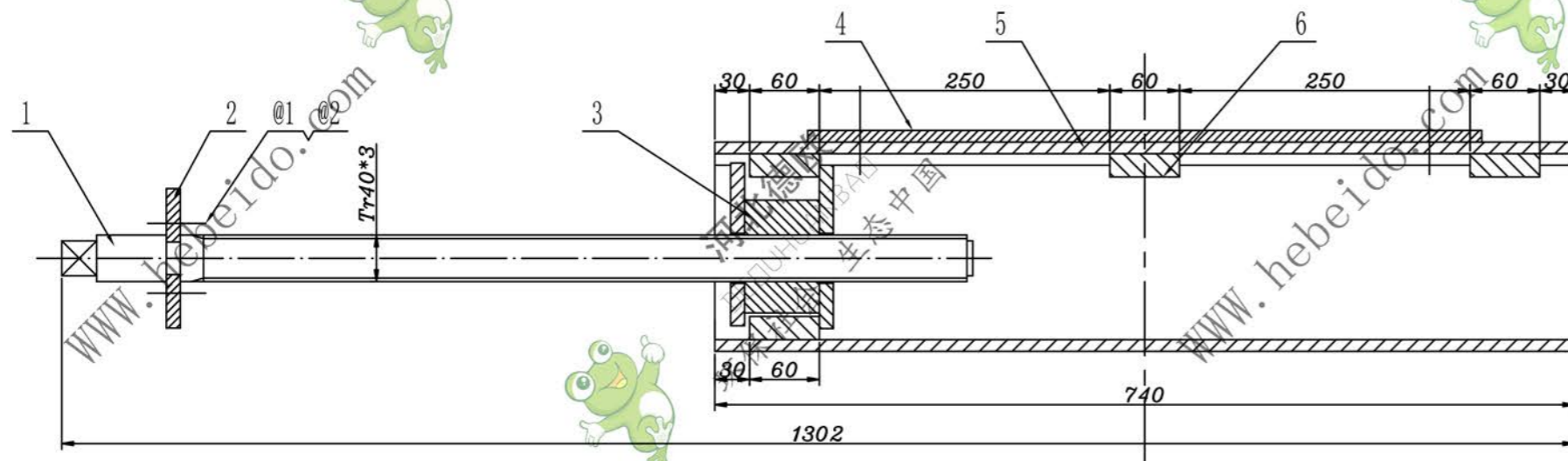
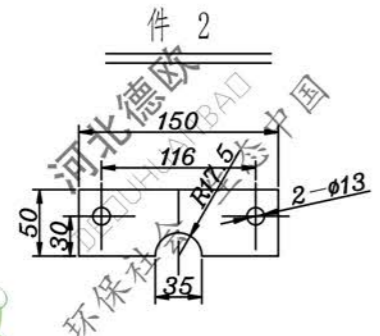


下料周边<sup>25</sup>√



技术要求  
除件1和2, 5和7外所有接触处焊接



8	钢板 δ 10 150*740	2	Q235-A	8.7	16.4		
7	钢板 δ 10 35*740	2	Q235-A	2.9	5.8		
6	钢板 δ 20 130*60	3	Q235-A	1.2	3.6		
5	钢板 δ 10 740*260	1	Q235-A		16.8		
4	钢板 δ 10 580*140	1	Q235-A		6.3		
3	XGZ08-010-02 丝母组件	1	组件		3.5		
2	卡板 δ 12	2	Q235-A	0.6	1.2	本图	
1	XGZ08-010-1 丝杆	1	45		4.3		
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注

05	GB95-85	平垫12	16					
04	GB93-87	弹垫12	16					
03	GB5782-86	螺栓M12*40	16					
02	GB93-87	弹垫12	4					
01	GB5782-86	螺栓M12*30	4					
10		钢板 δ 20 60*55	1	Q235-A	0.5			
9		钢板 δ 10 740*230	1	Q235-A	13.3			
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注	

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日
设计					
校对					
审核	李连通				
工艺	秦海波				
	刘飞				
批准					
拉紧装置					
阶段标记 数量 重量 比例					
2 71 1:4					
共张第张					
XGZ08-010					

