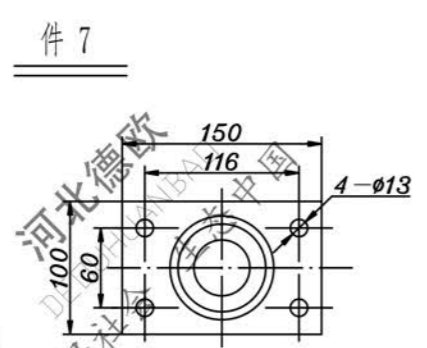
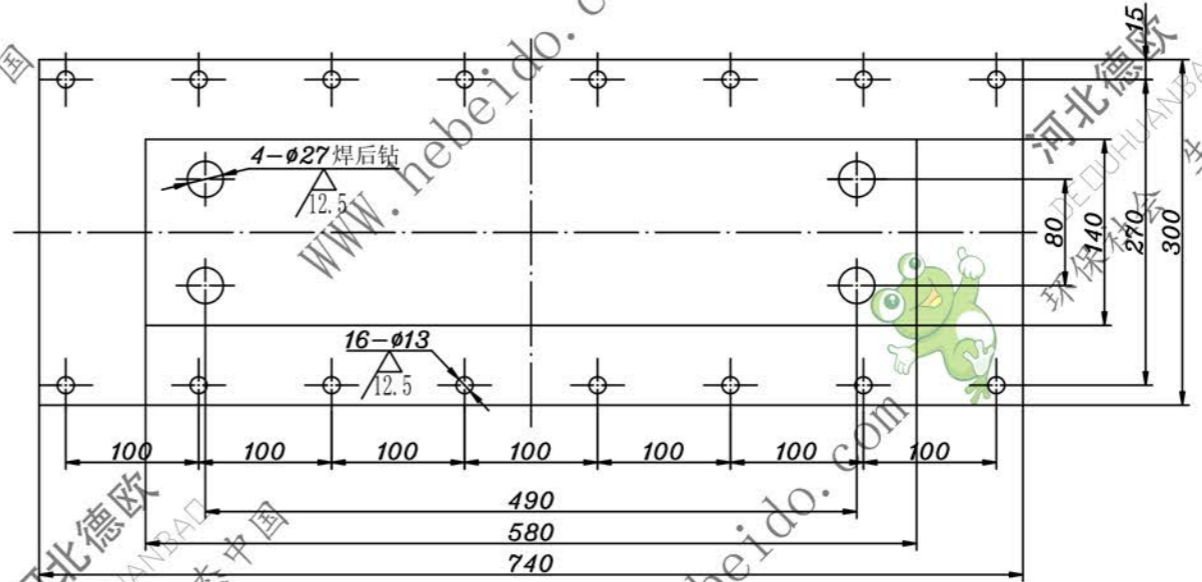
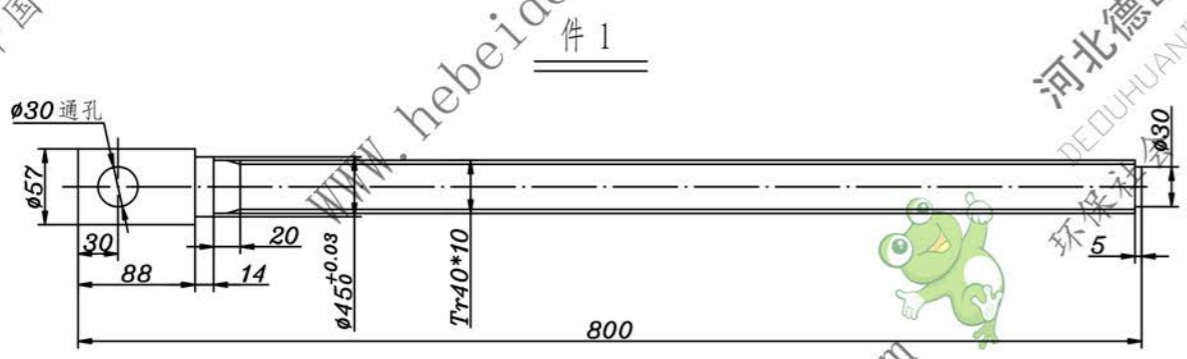
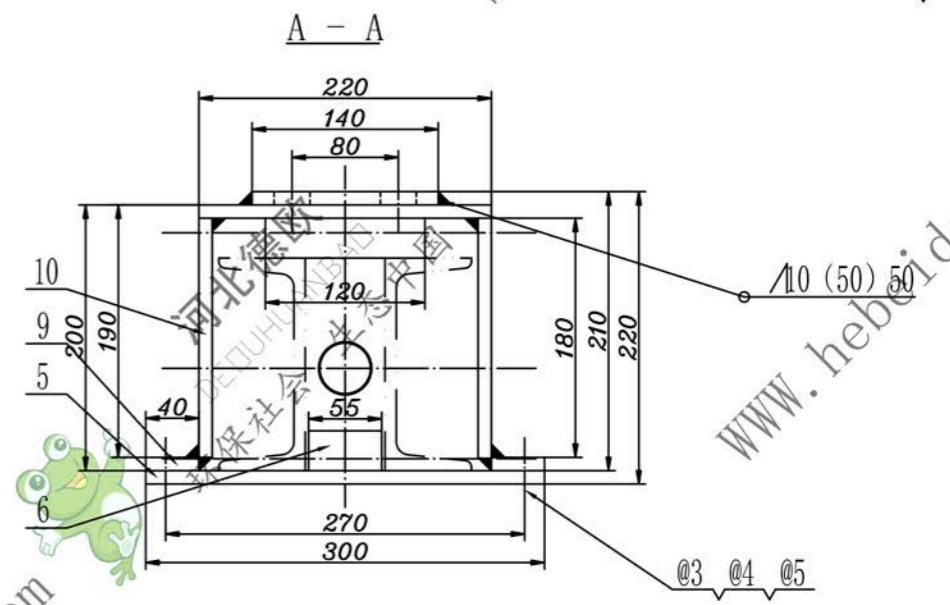
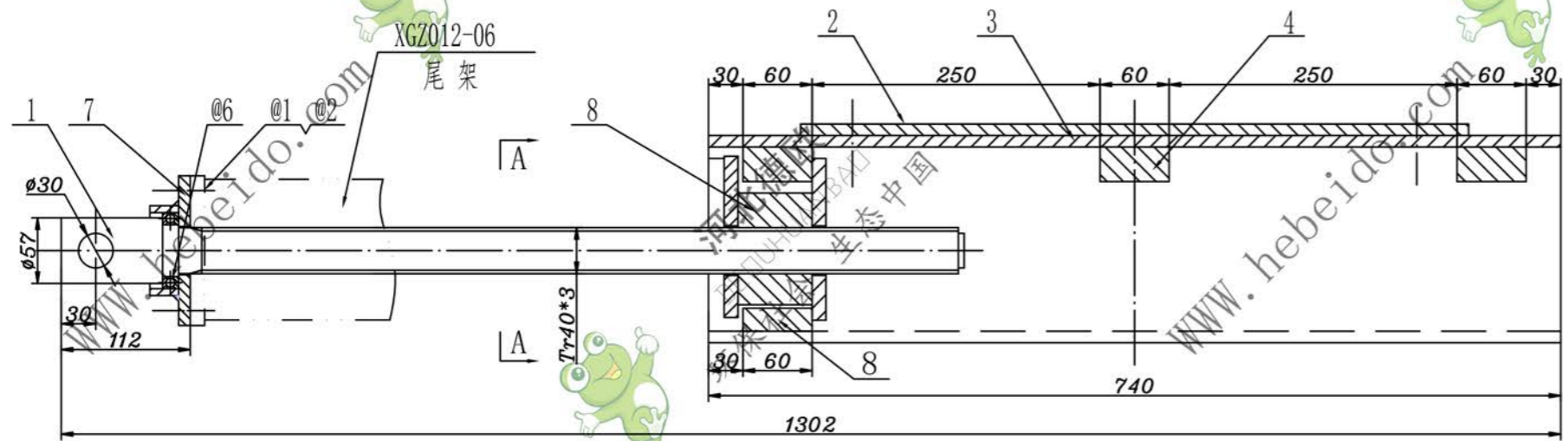


下料周边 25



技术要求
除件1和7, 5和9外所有接触处焊接

序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
6	GB301-2000	推力球轴承51109	1	Q235-A	1.6	1.6	
5	GB95-85	平垫12	16	Q235-A	15.8	15.8	
4	GB93-87	弹垫12	16	Q235-A	1.5	4.5	
3	GB5782-86	螺栓M12*40	16	Q235-A		11.2	
2	GB93-87	弹垫12	4	Q235-A		6.3	
1	GB5782-86	螺栓M12*30	4	45		4.3	本图
10		钢板 10X180X740	2	Q235A	9.5	19.0	
9		钢板 10X40X740	2	Q235A	1.7	3.4	
8	XGZ012-08-02	丝母组件	1	组件	3.5	3.5	本图
7		轴承座	1	Q235A	2.5	2.5	本图

序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
6		钢板 8 30 60*55	16	Q235-A	1.6	1.6	
5		钢板 8 10 300*740	1	Q235-A	15.8	15.8	
4		钢板 8 30 120*60	3	Q235-A	1.5	4.5	
3		钢板 8 10 740*220	1	Q235-A		11.2	
2		钢板 8 10 580*140	1	Q235-A		6.3	
1	XGZ012-08-01	拉紧螺栓	1	45		4.3	本图

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记	数量	重量	比例
				赵玉					
				李连通			2	70.8	1:4
				秦海波					
				刘飞					

拉紧装置

共 张 第 张

XGZ012-08

