



技术要求

1. 所有下料周边表面粗糙度为 $\sqrt{100}$
2. 件1上各孔径均为 $\phi 18$ ，其孔表面粗糙度为 $\sqrt{25}$
3. 图中L值由胶带机总装图绘出，安装托辊的孔在现场作。
4. 图中给出质量为L 6000时数值。L减少100时质量减少2.9Kg。

6	II 06J07101-1	联板	2	Q235-A	1.388	2.776	备用
5	GB97.1-85	垫圈16	8	—	0.011	0.088	
4	GB93-87	垫圈16	8	—	0.008	0.064	
3	GB41-86	螺母M16	8	—	0.034	0.272	
2	GB5780-86	螺栓M16X40	8	—	0.074	0.592	
1		槽钢140X58X6	2	Q235-A	87.03	174.1	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
					重量(kg)		

		合同号	落料段中间架		DTII 06J07105
设计	审核	工艺会审	图样标记		重量 kg
校对	批准	日期	177.9		比例
复核	日期		部件		共 页
标准化			部件		第 页