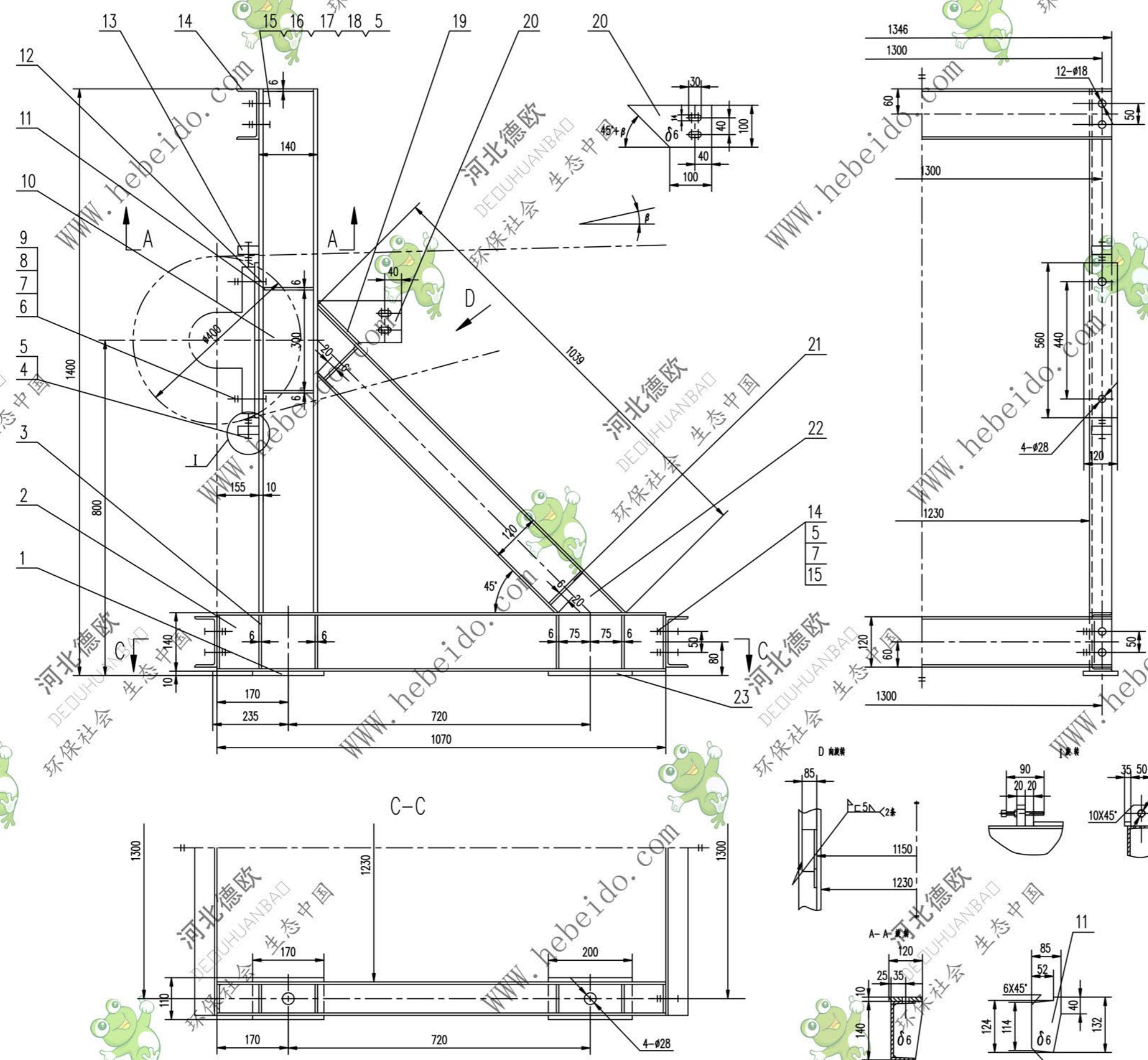


DT103J0121312

标记	文件号	修改内容	签名	日期



件号	规格	0'	2'	4'	6'	8'	10'	12'	14'	16'	18'
19	质量	0.636	0.615	0.593	0.572	0.551	0.551	0.530	0.509	0.509	0.509
20	质量	0.707	0.691	0.676	0.662	0.648	0.636	0.642	0.613	0.602	0.591
20	件数	1.414	1.382	1.352	1.324	1.296	1.272	1.248	1.226	1.204	1.182

技术要求
 1. 所有材料下料周边表面粗糙度为 Ra1.6, 气孔表面粗糙度为 Ra3.2
 2. 未注焊缝均为连续角焊, 焊缝高度为被焊件最小厚度
 3. 与件1接触配合的插板处需开单道坡口, 且焊后磨平。

23	钢板	10X110X200	2	Q235-A	1.727	3.454	
22	槽钢	120X53X6	2	Q235-A	11.08	22.16	
21	钢板	δ6	4	Q235-A	0.210	0.840	
20	钢板	δ6	2	Q235-A		见表	
19	钢板	δ6	2	Q235-A		见表	
18	GB853-88	垫圈	16	成品	0.028	0.112	
17	GB93-87	垫圈	16	成品	0.008	0.096	
16	GB97.1-85	垫圈	16	成品	0.011	0.132	
15	GB5782-86	螺栓	M16X45	12	成品	0.103	1.236
14	槽钢	120X53X5.5-1345	3	Q235-A	16.11	48.33	
13	钢板	δ20	4	Q235-A	0.471	1.884	
12	钢板	10X120X560	2	Q235-A	5.275	10.55	
11	钢板	δ6	4	Q235-A	0.445	1.780	
10	槽钢	140X58X6-1250	2	成品	18.16	36.32	
9	GB853-88	垫圈	24	成品	0.084	0.336	
8	GB97.1-85	垫圈	24	成品	0.032	0.128	
7	GB6170-86	螺母	M24	8	成品	0.112	0.896
6	GB5782-86	螺栓	M24X120	4	成品	0.551	2.204
5	GB6170-86	螺母	M16	16	成品	0.034	0.544
4	GB85-88	螺母	M16X90	4	成品	0.138	0.552
3	钢板	δ6	14	Q235-A	0.291	1.074	
2	槽钢	140X58X6-1070	2	Q235-A	15.55	31.10	
1	钢板	10X110X170	2	Q235-A	1.468	2.936	

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注

A1 图框文件号 DTB4.03.0121312