



技术要求

1. 所有下料周边表面粗糙度为  $Ra 100$
2. 件 1 上各孔径均为  $\phi 14$ , 其孔表面粗糙度为  $Ra 25$
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 L6000 时数值, L 减少 100 时质量减少 2.0Kg.

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
6	II 01J07101-1	联板	2	Q235-A	0.721	1.44	
5	GB97.1-85	垫圈 12	8		0.005	0.04	
4	GB93-87	垫圈 12	8		0.005	0.04	
3	GB41-86	螺母 M12	8		0.016	0.128	
2	GB5780-86	螺栓 M12X35	8		0.036	0.288	
1		槽钢 100X48X5.3	2	Q235-A	59.9	119.8	

		合同号	DTII 01J07101	
设计		中间架		图样标记
校对		部件		重量 kg
复核				121.7
标准化				比例
日期				共 页
				第 页