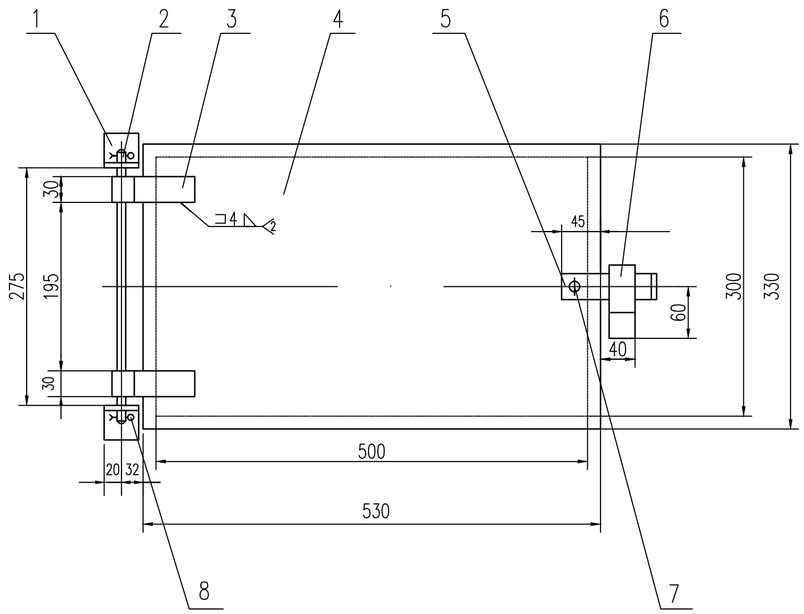
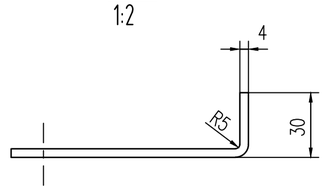
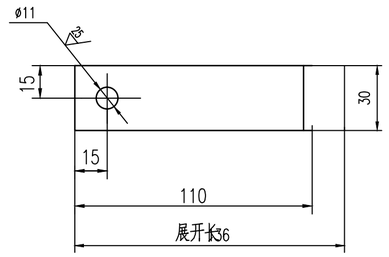


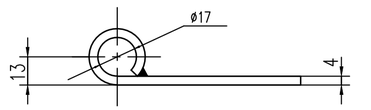


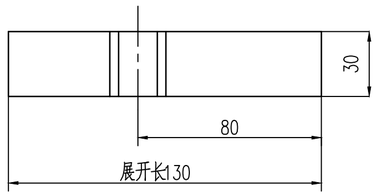
件5
1:2



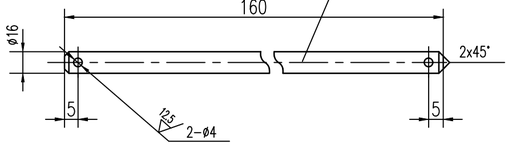


件3
1:2

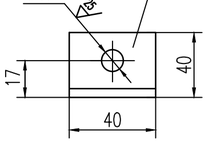




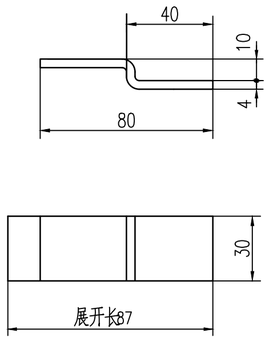
件2



件1
1:2



件6
1:2



附注

1.切割边缘为:
2. 件4与件5铆接后,件5应能灵活转动.
3. 装配时将件1及件6焊在溜槽上,采用连续角焊接,焊脚高度为4mm.

序号	代号	名称	数量	材料	单件	总计	附注
					质量(kg)		
8	GB/T91-86	开口销 3.2x26	2	Q235-A	0.01	0.02	
7	GB/T867-86	铆钉 10x23	1	ML3	0.02	0.02	
6		钢板 87x30x4	1	Q235-A	0.08	0.08	
5		钢板 136x30x4	1	:	0.13	0.13	
4		钢板 530x330x4	1	:	8.9	8.9	
3		钢板 t4	2	:	0.13	0.6	
2		圆钢 ø16 L=160	1	:	0.52	0.52	
1		角钢 40x40x4 L=40	2	Q235-A	0.10	0.20	

标记	数量	修改者	批准者	日期
设计			专业技术负责人	
制图			项目经理	
校审		李捷	技术负责人	
审定			总经理	

2023年7月 编制

神木能源集团锦界铁路集运有限公司西站物流园区集运站

观察孔盖

S2196·117/1-02

共 页	重量(kg)	比 例
第 页	10.50	1:5

部件图

天地科技股份有限公司