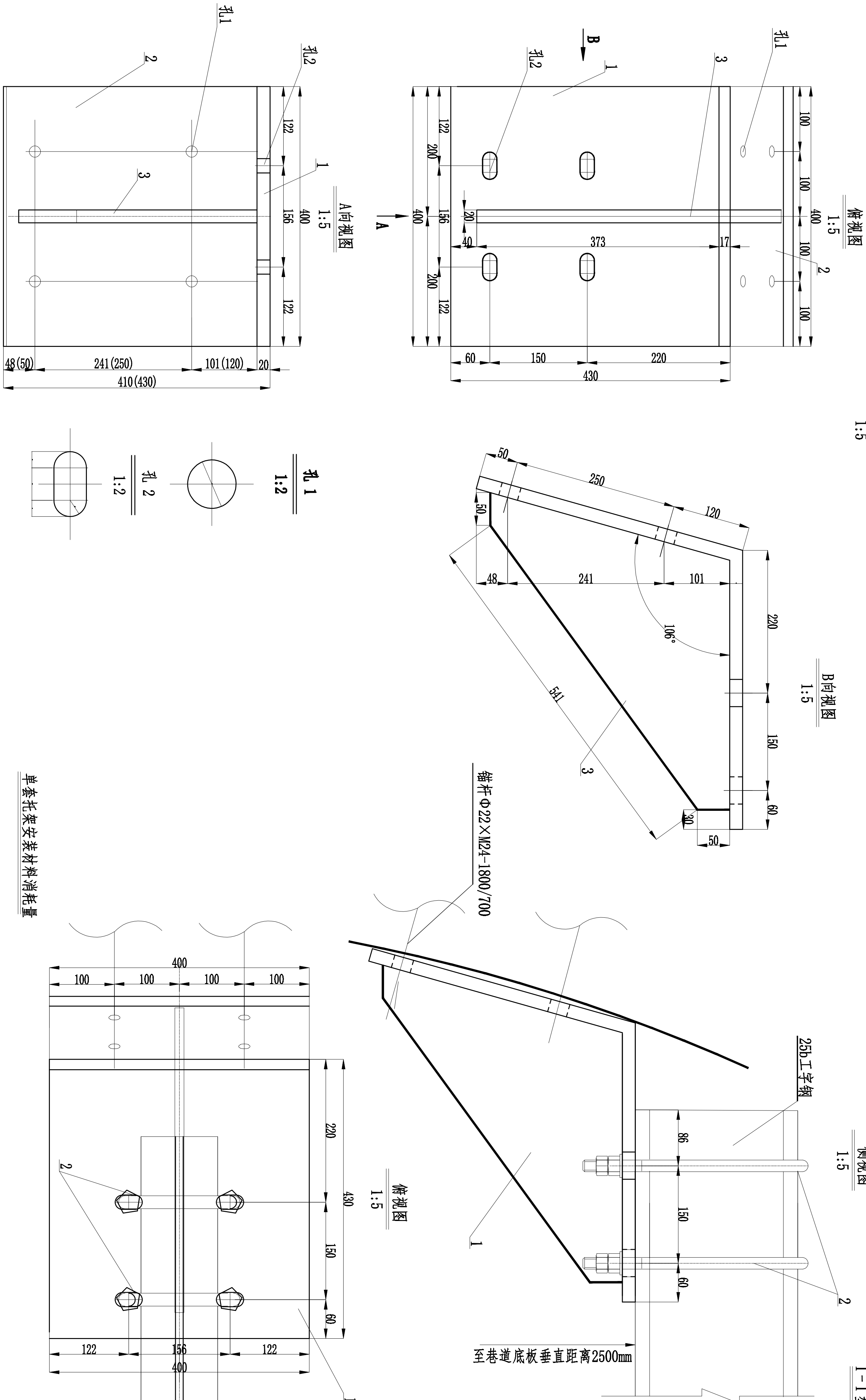


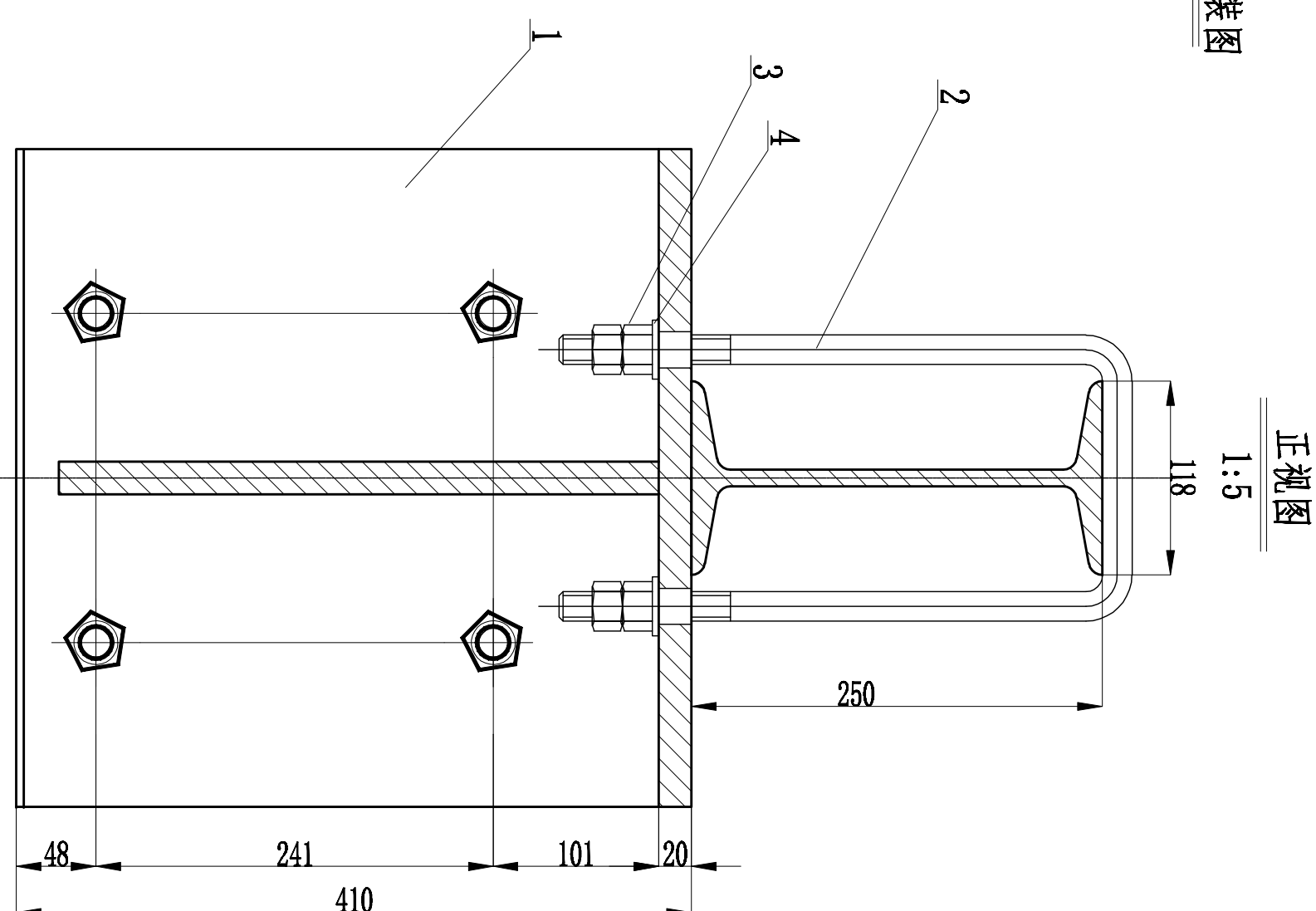
(姓名)	(姓名)	(姓名)	(姓名)	(姓名)	(姓名)
(日期)	(日期)	(日期)	(日期)	(日期)	(日期)

S1695-111. 2-2

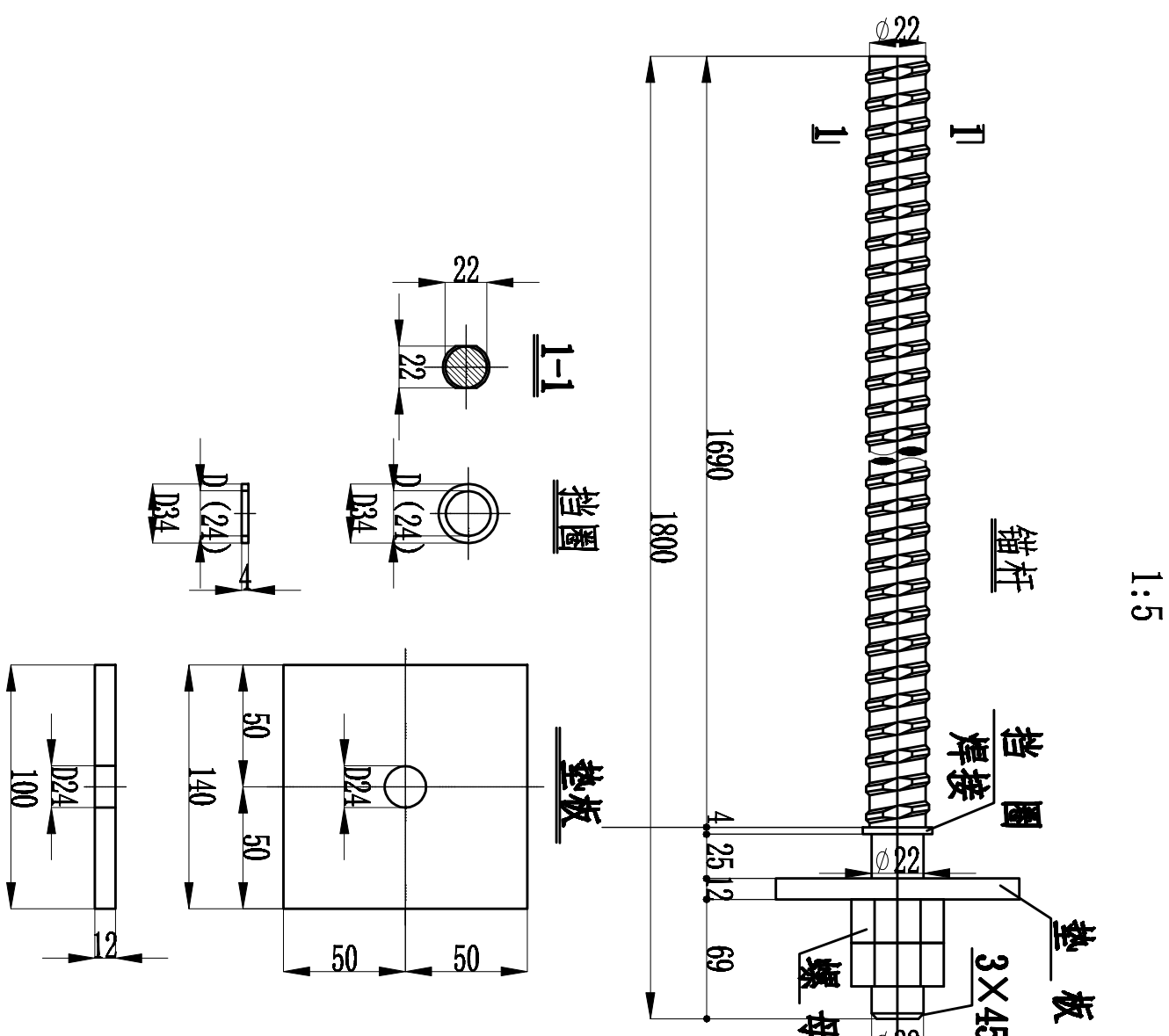
I-I型托架加工图
1:5



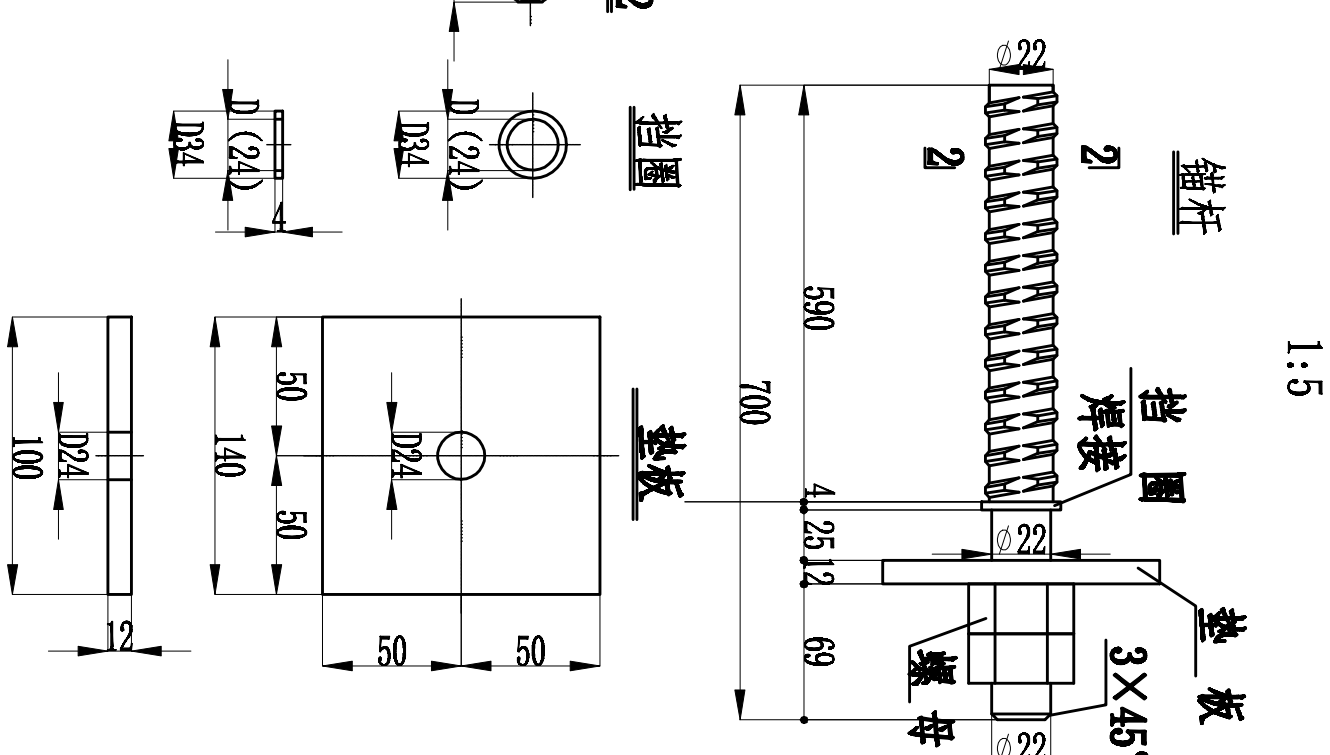
I-I 型托架安装图



Φ22×1800mm锚杆安装图



Φ22×700mm 锚杆安装图



1800mm单根锚杆安装材料消耗量

序 号	名称及规格	单 位	数 量	钢材重量(kg) 单重	总重	材 料	备 注
1	螺纹钢锚杆 $\phi 22$ L=1800mm	根	1	8.52	8.52		GB/T 20065-2006
2	挂圈 40	个	1	0.014	0.01	Q235-A	
3	垫板 140×140×12mm	个	1	1.76	1.76	Q235-A	
4	螺母 M24	个	2	0.111	0.222		GB/T41-2000
	合计			10.512			

700mm 单根锚杆安装材料消耗量

序号	名称及规格	单位	数量	钢的用量(kg)		材料	备注
				单重	总重		
1	螺栓带杆 $\phi 22$ L=700mm	根	1	3.31	3.31		GB 70055-2006
2	挡圈 40	个	1	0.014	0.01	Q235-A	
3	垫板 140×140×12mm	个	1	1.76	1.76	Q235-A	
4	螺母 M24	个	2	0.111	0.222		GB 741-2000
	合计				15.302		

说明:

2. 操作时, 露头由矿方(厂家)加工, 地面安装无误后方可施工;
3. 所有金属附件要求做防腐处理, 并严格执行《煤矿立井井筒装备防腐防锈技术规范》(MT15017-2011); 所用螺栓、螺母、垫圈等必须采用镀锌防腐;

达到瑞典标准Sa2.5级;

- 2) 在施工图中完成的加工以及在安装施工过程中将缺陷层剔除的构件, 在施工安装前应应采取以下措施:
 - (1) 风砂处理: 除锈等级应达到Sa 3级;
 - (2) 毛面喷涂(喷砂): 厚度达到80~120 μm ;
 - (3) 涂层: 刷环氧防腐面漆两道(厚度达250 μm) ;
4. 图中尺寸均以mm为单位。

号 序	名 称	位 单	量 数	重 量 (kg)		料 材
				单 重	总 重	
1	平板铁 430×400×20mm	块	1	26.995	26.995	Q235-A
2	盘板 420×400×20mm	块	1	26.367	26.367	Q235-A
3	扁板 t=20	块	1	13.714	13.714	Q235-A
合 计					67.076	

单套托架加工材料消耗量

序	名 称	位 量	重 量 (kg)		料 种
			单 重	总 重	
1	托架	套	1	67.076	Q235-A
2	U型螺栓	套	2	1.65	Q235-A
3	螺母M6 GB/T 41-2000	个	8	0.029	5级
4	垫圈16 GB/T 95-2002	个	4	0.003	100HV
	小 计			70.620	
5	托管架	只	4,6	27.929	Q345
6	树脂螺栓*22*1800/700	根	4	128.473	
7	树脂药卷 K2335	个	4		
8	树脂药卷 Z2360	个	4		

[illegible]