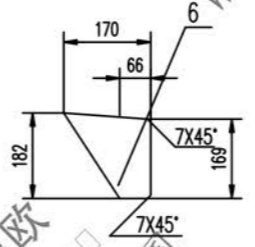
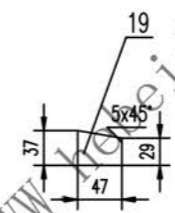
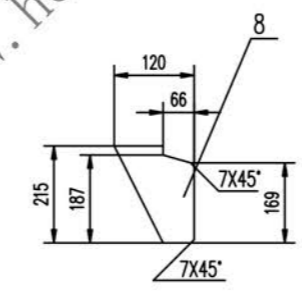
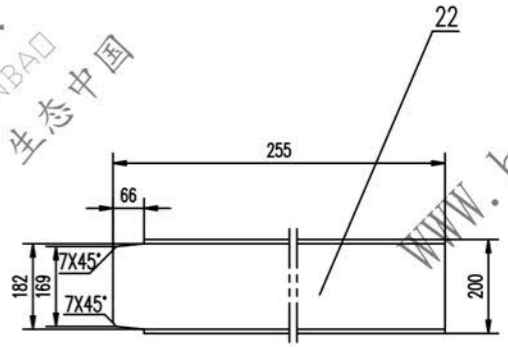
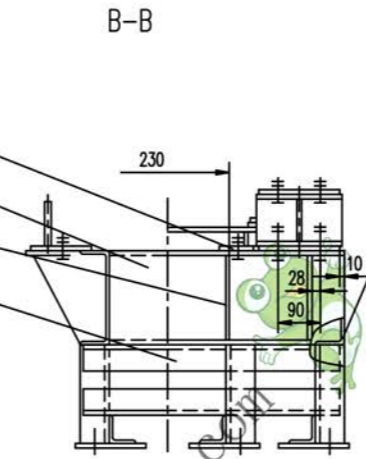
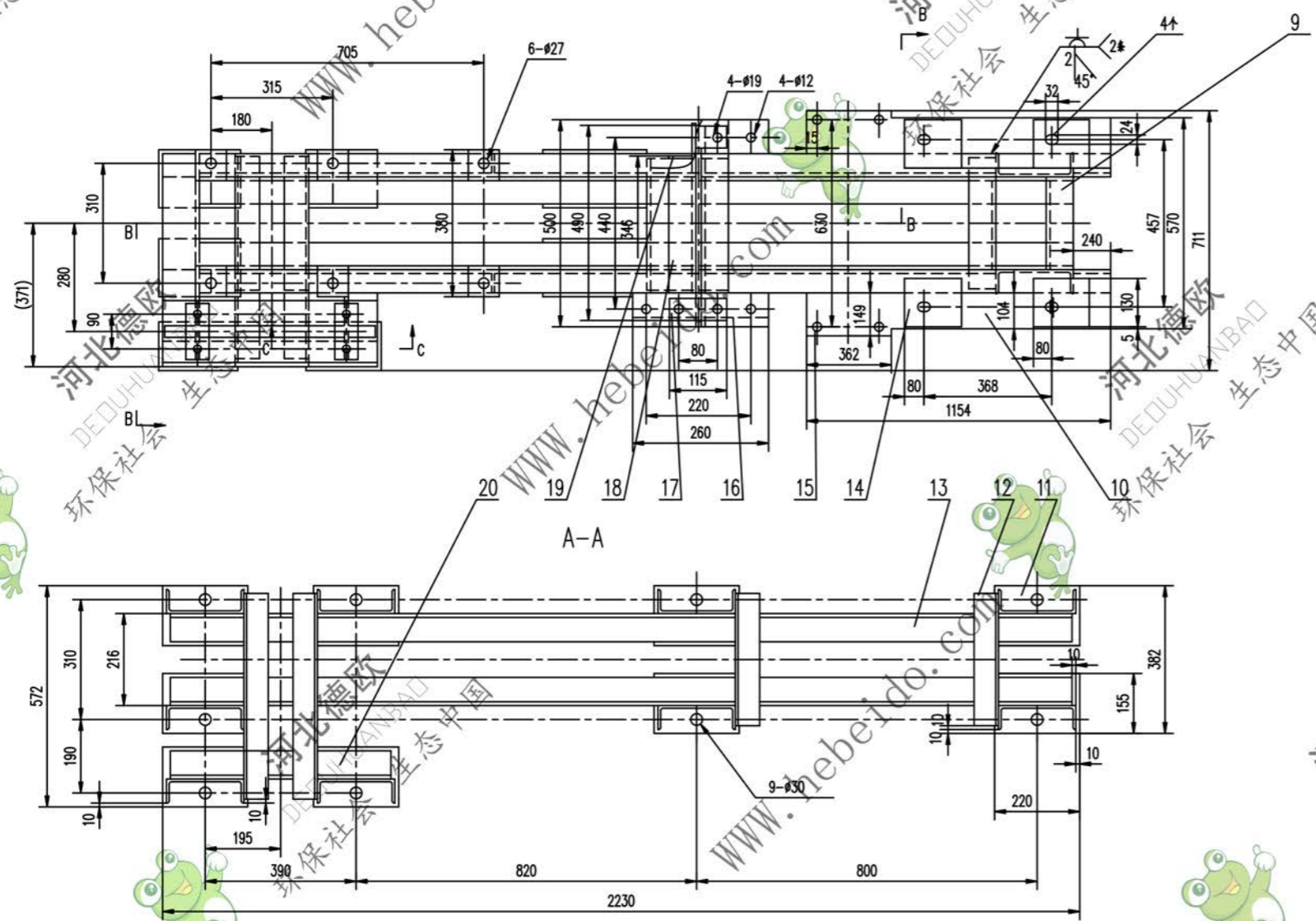
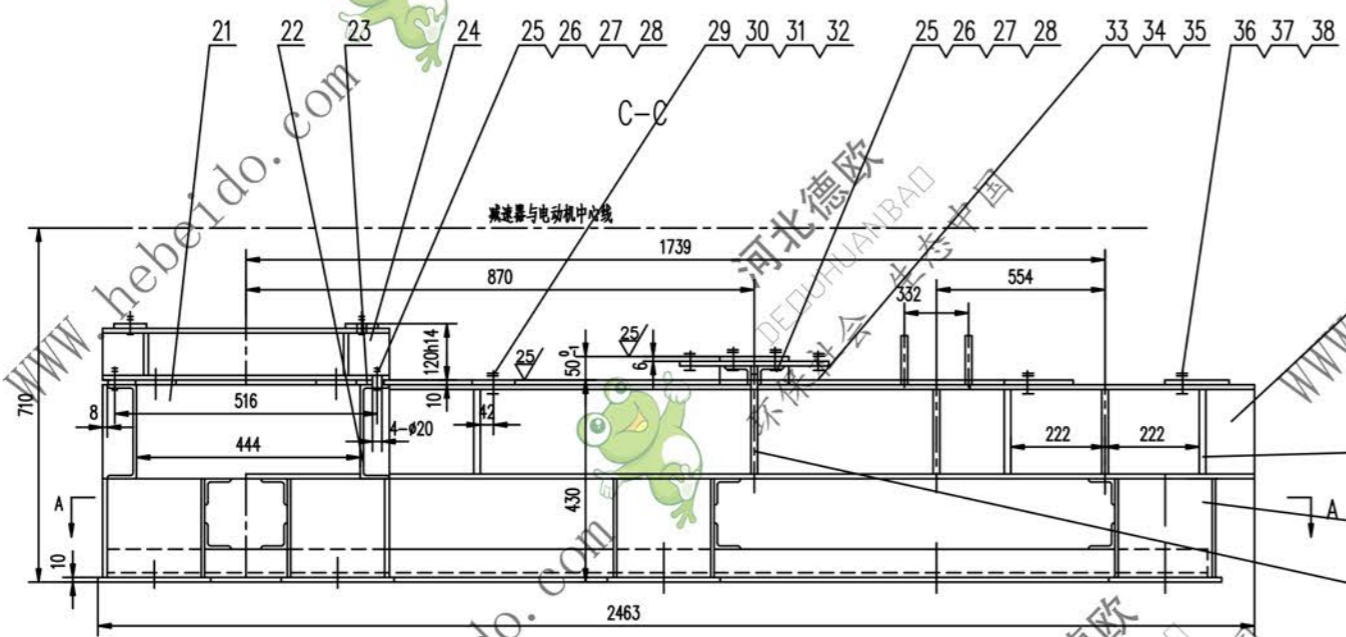


标记	文件号	修改内容	签名	日期



技术要求

1. 未注焊缝为连续角焊, 焊缝高度为被焊件最小厚度或为对接。
2. 所有下料端面垂直度为 $\frac{1}{100}$ 。
3. 所有孔表面粗糙度为 $Ra1.6$ 。
4. 圆角过渡后焊接。
5. 未标注铸件按GB10595-89中3.11的规定。

38	GB97.1-85	垫圈 20	4	—	0.011	0.044
37	GB41-86	螺母 M20	8	—	0.062	0.496
36	GB5784-86	螺栓 M20X110	4	—	0.334	1.336
35	GB93-87	垫圈 10	4	—	0.004	0.016
34	GB41-86	螺母 M10	4	—	0.011	0.044
33	GB5784-86	螺栓 M10X30	4	—	0.022	0.088
32	GB97.1-85	垫圈 24	6	—	0.032	0.196
31	GB853-88	垫圈 24	6	—	0.084	0.504
30	GB41-86	螺母 M24	12	—	0.112	1.344
29	GB5780-86	螺栓 M24X130	6	—	0.544	3.264
28	GB97.1-85	垫圈 16	8	—	0.011	0.088
27	GB853-88	垫圈 16	8	—	0.028	0.224
26	GB41-86	螺母 M16	16	—	0.034	0.544
25	GB5784-86	螺栓 M16X75	8	—	0.139	1.112
24	—	钢板 (10)X75X160	2	Q235-A	0.942	1.884
23	J511Z-N 164-1	支架	1	—	28.99	28.99
22	—	槽钢 200X73X7	1	Q235-A	5.771	5.771
21	—	槽钢 200X73X7-444	1	Q235-A	10.248	10.048
20	—	角钢 63X63X6-570	1	Q235-A	3.261	3.261
19	—	钢板 8	4	Q235-A	0.157	0.628
18	—	槽钢 200X73X7-490	2	Q235-A	11.088	22.178
17	—	钢板 (6)X50X115	2	Q235-A	0.271	0.542
16	—	钢板 8X60X260	2	Q235-A	0.98	1.96
15	—	圆钢 16X85	4	20	0.134	0.536
14	—	钢板 (10)X130X305	4	Q235-A	3.113	12.452
13	—	角钢 63X63X6-2190	2	Q235-A	12.53	25.06
12	—	角钢 63X63X6-342	4	Q235-A	1.957	7.828
11	—	钢板 10X155X220	9	Q235-A	2.677	24.093
10	—	钢板 8	2	Q235-A	9.548	19.10
9	—	槽钢 200X73X7-216	2	Q235-A	4.888	9.776
8	—	钢板 8	4	Q235-A	1.437	2.874
7	—	槽钢 200X73X7-210	9	Q235-A	4.752	42.768
6	—	钢板 8	6	Q235-A	1.312	7.872
5	—	角钢 63X63X6-532	4	Q235-A	3.044	12.176
4	—	钢板 8	7	Q235-A	0.729	5.103
3	—	槽钢 200X73X7-552	1	Q235-A	12.492	12.492
2	—	钢板 (10)X90X90	6	Q235-A	0.636	3.816
1	—	槽钢 200X73X7-2380	2	Q235-A	53.86	107.7

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注

合同号: J511Z-N 028

驱动装置架 V型

重量 kg 比例 375.9

共 1 页 第 1 页