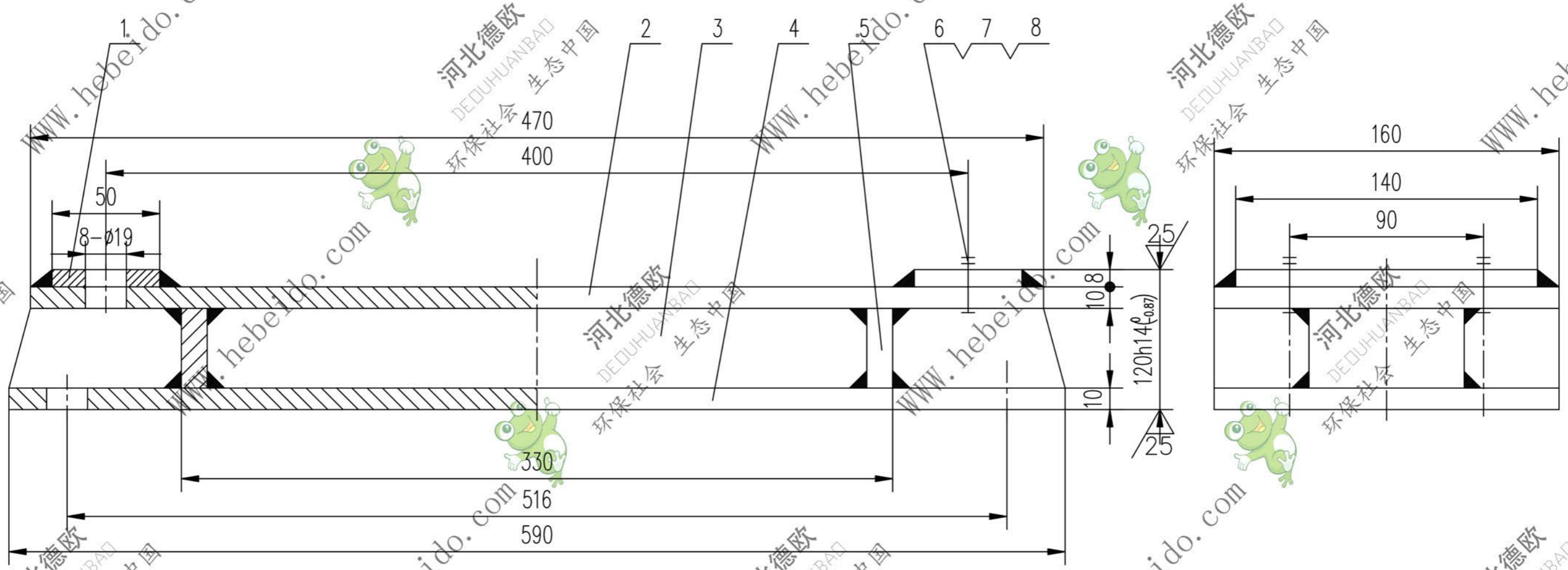


J521Z N 164-1

标记	文件号	修改内容	签名	日期



技术要求

1. 所有下料周边表面粗糙度为 $\sqrt{100}$
2. 所有孔表面粗糙度为 $\sqrt{25}$
3. 全部焊缝均为连续角焊, 焊缝高度为焊件最小厚度
4. 件5未注倒角 $12 \times 45^\circ$

8	GB97.1-85	垫圈	16	4		0.011	0.044	
7	GB41-86	螺母	M16	8		0.034	0.272	
6	GB5784-86	螺栓	M16X105	4		0.186	0.744	
5		钢板	12x72x92	4	Q235-A	0.563	2.252	
4		钢板	(10)x160x590	1	Q235-A	7.410	7.410	
3		钢板	δ16	1	Q235-A	11.48	11.48	
2		钢板	10X160X470	1	Q235-A	5.903	5.903	
1		钢板	(8)X50X140	2	Q235-A	0.440	0.880	
序号	代号	名称	数量	材料		单重	总重	附注
						重量 (kg)		

设计		李建通		工艺会审				合同号		J521Z N 164-1	
校对				批准		秦海波		支 架		图样标记	
复核		刘飞		图形输入				部 件		重量 kg	
标准化检查				日期						28.99	
										共 页	
										第 页	

A3 图纸文件名 164-1

