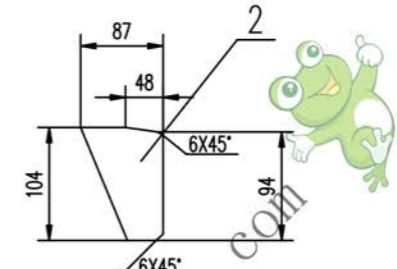
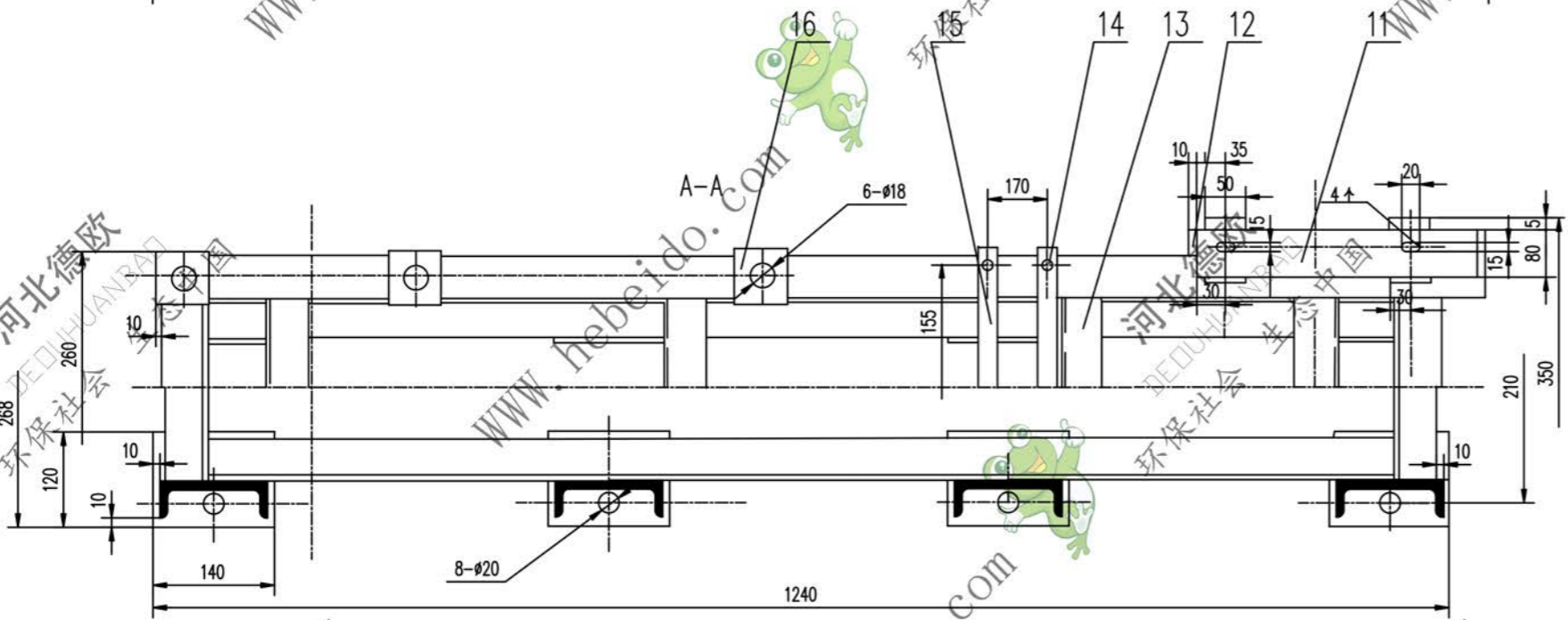
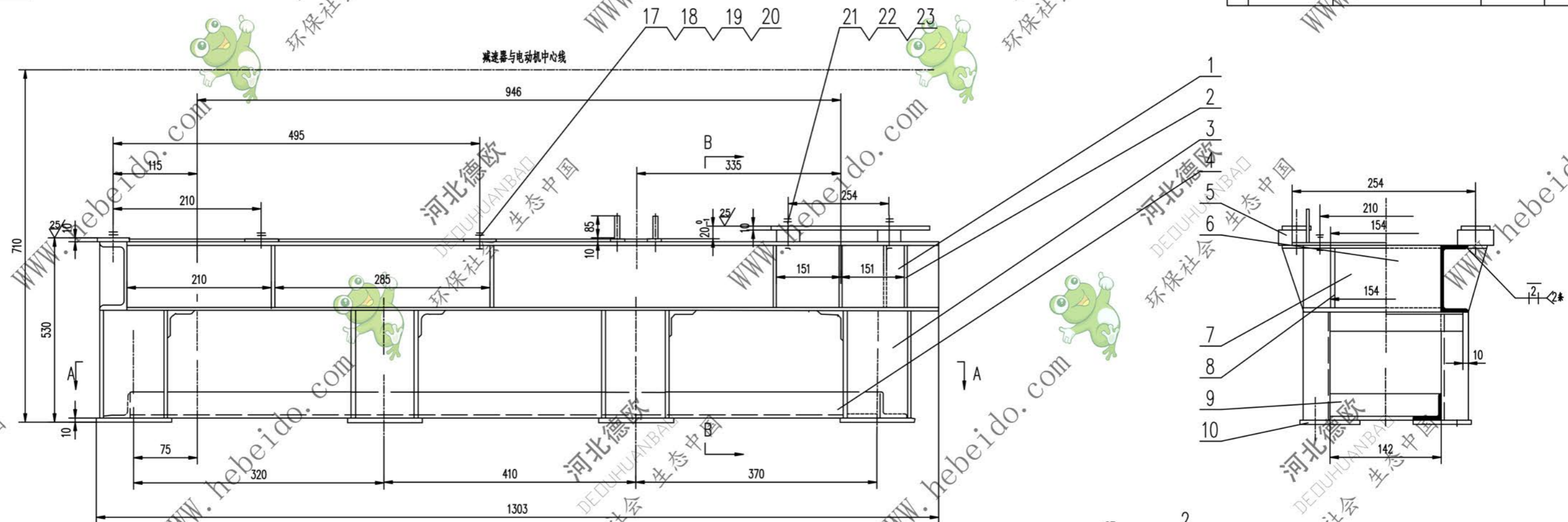


标记	文件号	修改内容	签名	日期



- 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, 或为对接焊。
 2. 所有下料周边表面粗糙度为 $Ra 1.6$
 3. 所有孔表面粗糙度为 $Ra 1.25$
 4. 圆钢组焊后焊接。
 5. 本架体应符合GB10595-89中3.11的规定。

23	GB97.1-85	垫圈 12	4	成品	0.005	0.020
22	GB41-86	螺栓 M12	8	成品	0.016	0.128
21	GB5784-86	垫圈 M12X95	4	成品	0.092	0.368
20	GB97.1-85	垫圈 16	6	成品	0.011	0.066
19	GB853-88	垫圈 16	6	成品	0.028	0.168
18	GB41-86	螺栓 M16	12	成品	0.034	0.408
17	GB5784-86	垫圈 M16X95	6	成品	0.176	1.056
16		槽钢 (10)X70X70	6	Q235-A	0.385	2.310
15		槽钢 10X40X190	2	Q235-A	0.597	1.194
14		圆钢 16X85	4	20	0.134	0.536
13		角钢 50X50X5-228	4	Q235-A	0.860	3.440
12		槽钢 8X46X384	2	Q235-A	1.109	2.218
11		槽钢 (10)X80X345	2	Q235-A	2.167	4.334
10		槽钢 10X120X140	8	Q235-A	1.319	10.55
9		角钢 50X50X5-142	2	Q235-A	0.535	1.070
8		圆钢 Ø6	6	Q235-A	0.226	1.356
7		槽钢 120X53X5.5-248	1	Q235-A	2.991	2.991
6		槽钢 120X53X5.5-142	1	Q235-A	1.713	1.713
5		槽钢 20X80X100	4	Q235-A	1.264	5.056
4		角钢 50X50X5-1100	2	Q235-A	4.147	8.294
3		槽钢 120X53X5.5-390	8	Q235-A	4.703	37.62
2		圆钢 Ø6	6	Q235-A	0.322	1.932
1		槽钢 120X53X5.5-1240	2	Q235-A	14.95	29.90

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
					kg	kg	
合同号		驱动装置架		J121043		图样标记	
设计		工艺审查		I型II型		重量 kg 比例	
校对		审核		116.7		共 页	
制图		日期		116.7		第 页	