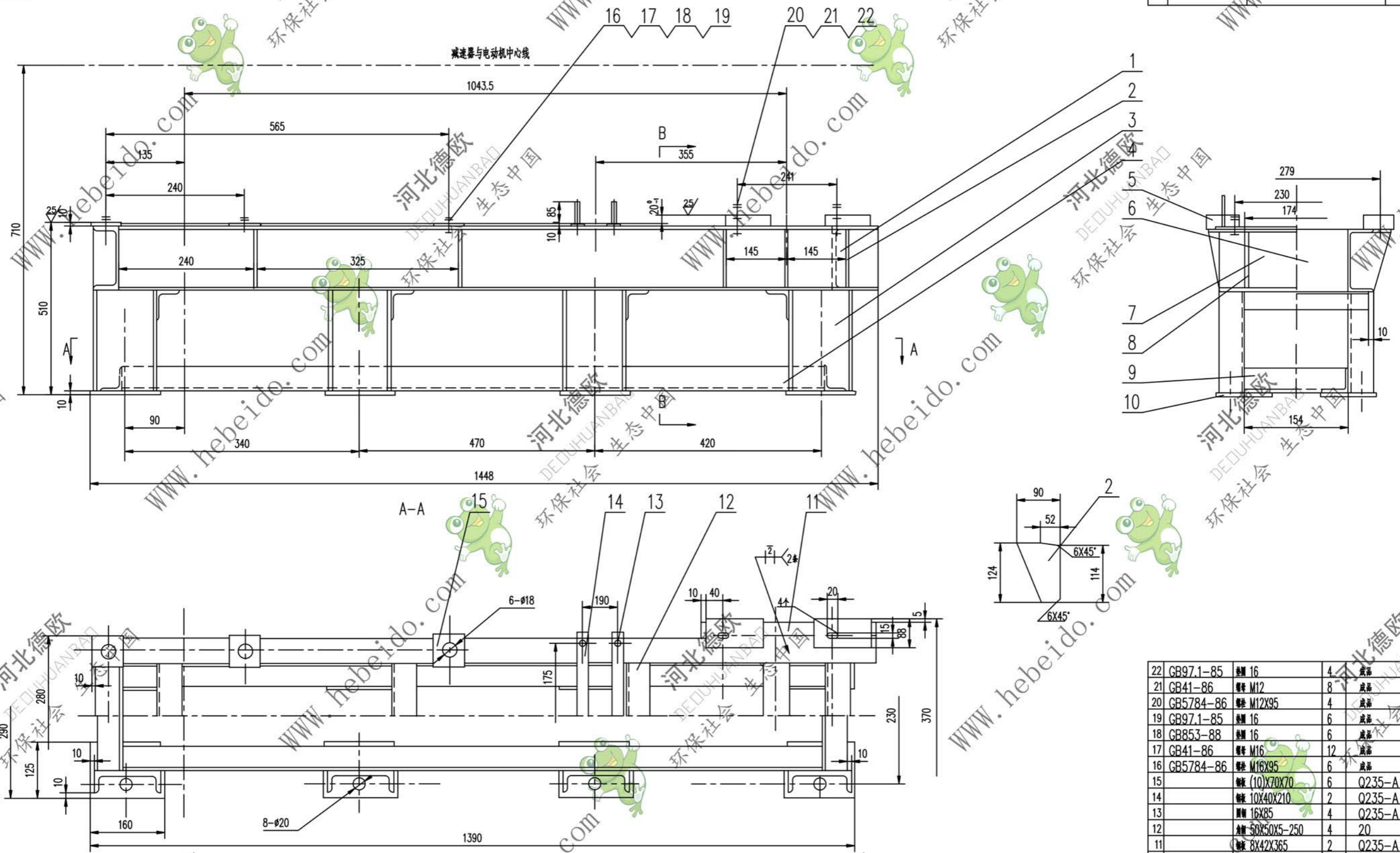


标记	文件号	修改内容	签名	日期



- 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 $Ra 3.2$
 4. 圆钢组装后焊接。
 5. 本架体应符合GB10595-89中3.11的规定。

22	GB97.1-85	垫圈 16	4	成品	0.005	0.02
21	GB41-86	螺栓 M12	8	成品	0.016	0.128
20	GB5784-86	螺母 M12X95	4	成品	0.092	0.368
19	GB97.1-85	垫圈 16	6	成品	0.011	0.066
18	GB853-88	垫圈 16	6	成品	0.028	0.168
17	GB41-86	螺栓 M16	12	成品	0.034	0.408
16	GB5784-86	螺母 M16X95	6	成品	0.185	1.11
15		钢板 (10)X70X70	6	Q235-A	0.385	2.31
14		钢板 10X40X210	2	Q235-A	0.659	1.218
13		钢板 16X85	4	Q235-A	0.134	0.536
12		角钢 50X50X5-250	4	20	0.943	3.772
11		角钢 8X42X365	2	Q235-A	0.963	1.926
10		角钢 10X125X160	8	Q235-A	1.57	12.56
9		角钢 50X50X5-154	2	Q235-A	0.581	1.162
8		角钢 φ6	6	Q235-A	0.294	1.584
7		角钢 140X58X6-270	1	Q235-A	3.925	3.925
6		角钢 140X58X6-154	1	Q235-A	2.238	2.238
5		角钢 (30)X96X105	4	Q235-A	2.374	9.496
4		角钢 50X50X5-1250	2	Q235-A	4.713	9.426
3		角钢 140X58X6-350	8	Q235-A	5.086	40.69
2		角钢 φ6	6	Q235-A	0.411	2.466
1		角钢 140X58X6-1380	2	Q235-A	20.05	40.1

合闸号	驱动装置架	J121091
设计	工艺审查	重量 kg 比例
校对	批准	135.7
审核	日期	共 页
制图	日期	第 页