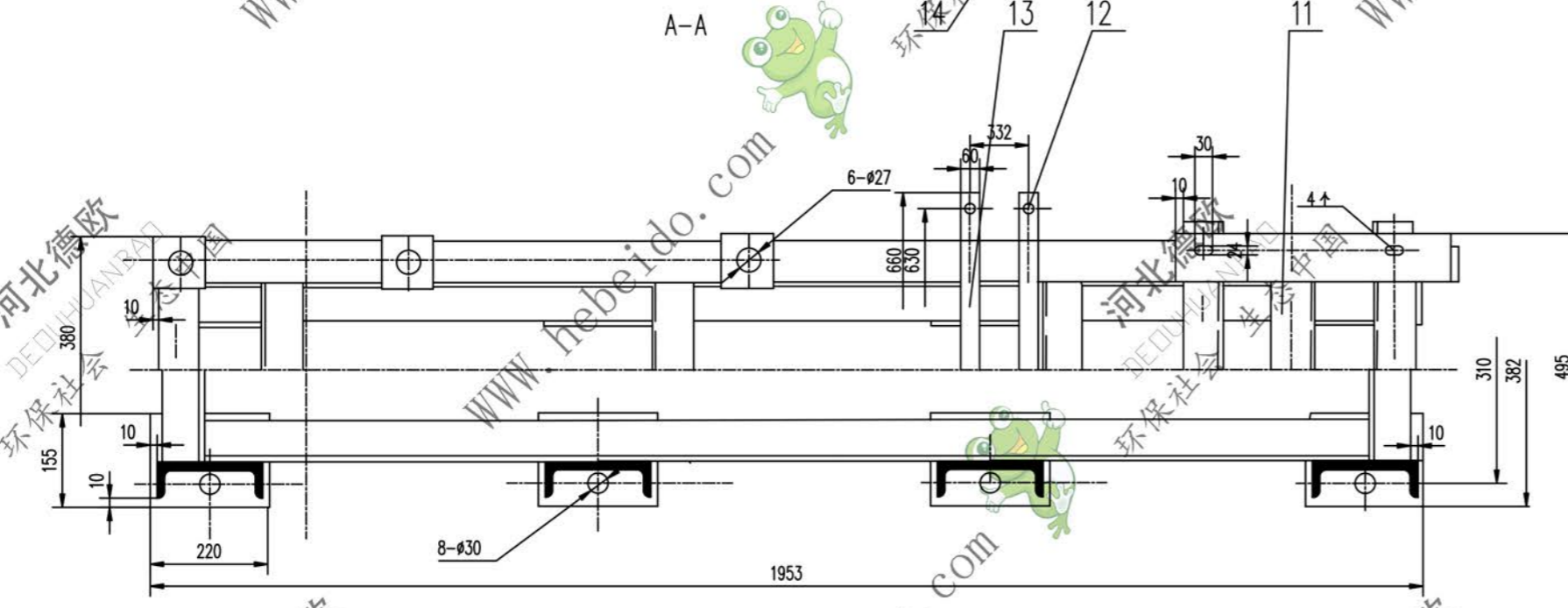
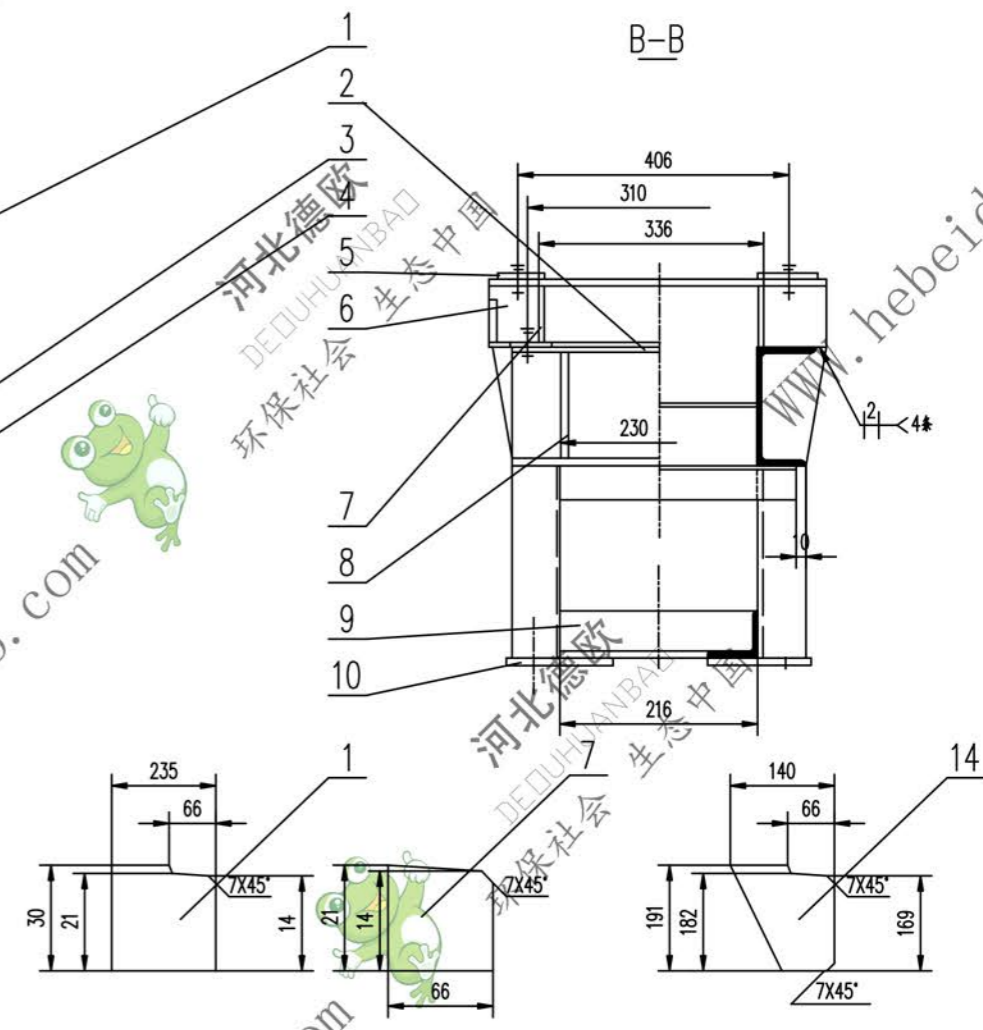
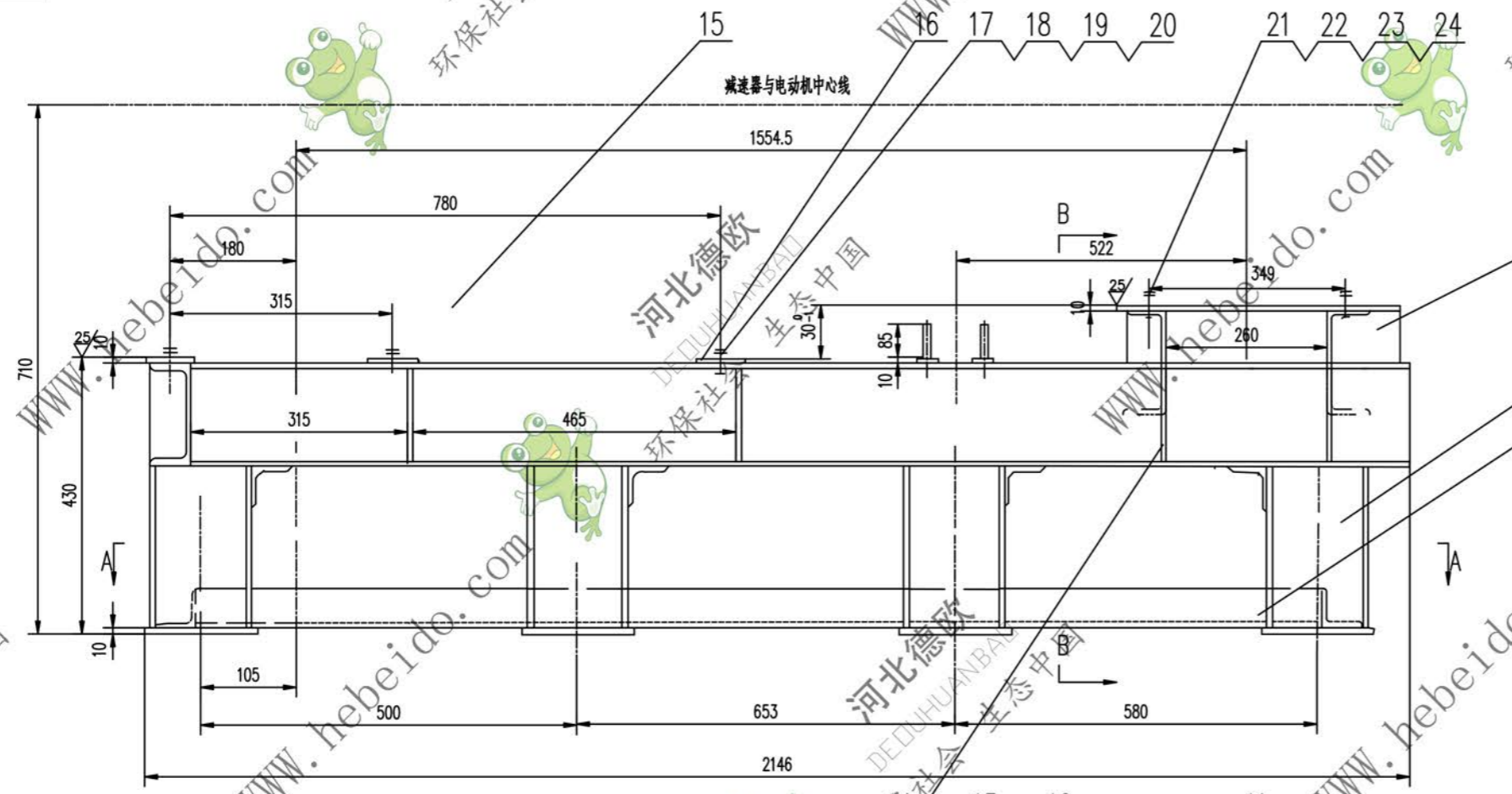


标记	文件号	修改内容	签名	日期



24	GB97.1-85	螺帽 20	4	成箱	0.017	0.068
23	GB853-88	螺帽 20	4	成箱	0.047	0.188
22	GB41-86	螺栓 M20	8	成箱	0.063	0.496
21	GB5784-86	螺栓 M20X110	4	成箱	0.334	1.336
20	GB97.1-85	螺帽 24	6	成箱	0.032	0.192
19	GB853-88	螺帽 24	6	成箱	0.044	0.504
18	GB41-86	螺栓 M24	12	成箱	0.112	1.344
17	GB5784-86	螺栓 M24X130	6	成箱	0.544	3.264
16		槽钢 (10)X90X90	6	Q235-A	0.632	3.792
15		槽钢 200X73X7-2063	2	Q235-A	46.39	92.78
14		槽钢 δ8	4	Q235-A	0.444	1.776
13		槽钢 10X60X660	2	Q235-A	3.09	6.18
12		槽钢 16X85	4	20	0.134	0.536
11		槽钢 63X63X6-342	4	Q235-A	1.957	4.828
10		槽钢 10X155X220	8	Q235-A	2.677	21.42
9		槽钢 63X63X6-216	2	Q235-A	1.236	2047
8		槽钢 δ8	6	Q235-A	0.729	4.374
7		槽钢 δ8	2	Q235-A	0.015	0.030
6		槽钢 200X73X7-510	2	Q235-A	11.54	23.08
5		槽钢 (10)X90X585	2	Q235-A	4.107	8.214
4		槽钢 63X63X6-1787	2	Q235-A	10.15	20.30
3		槽钢 200X73X7-210	8	Q235-A	4.752	38.02
2		槽钢 200X73X7-362	1	Q235-A	8.192	8.192
1		槽钢 δ8	2	Q235-A	0.334	0.668

- 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  $Ra1.6$
  3. 所有孔表面粗糙度为  $Ra1.6$
  4. 圆钢组焊后焊接。
  5. 本架体应符合GB10595-89中3.11的规定。

合同号		驱动装置架		J121072	
设计	审核	工艺会审	材料	重量 kg	比例
校对	制图	输入	输出	247.1	1:1
日期	日期	日期	日期	共 1 页	第 1 页