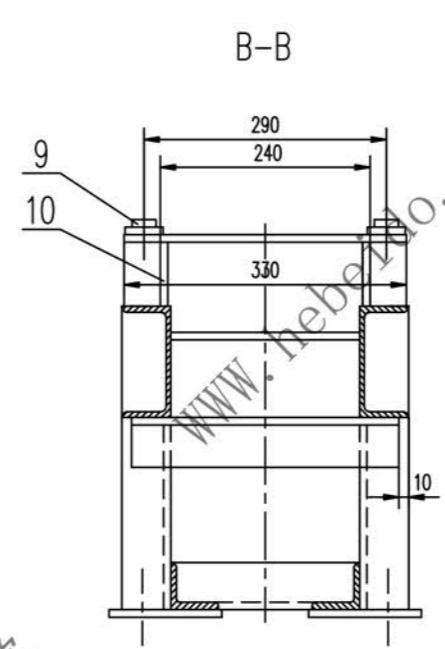
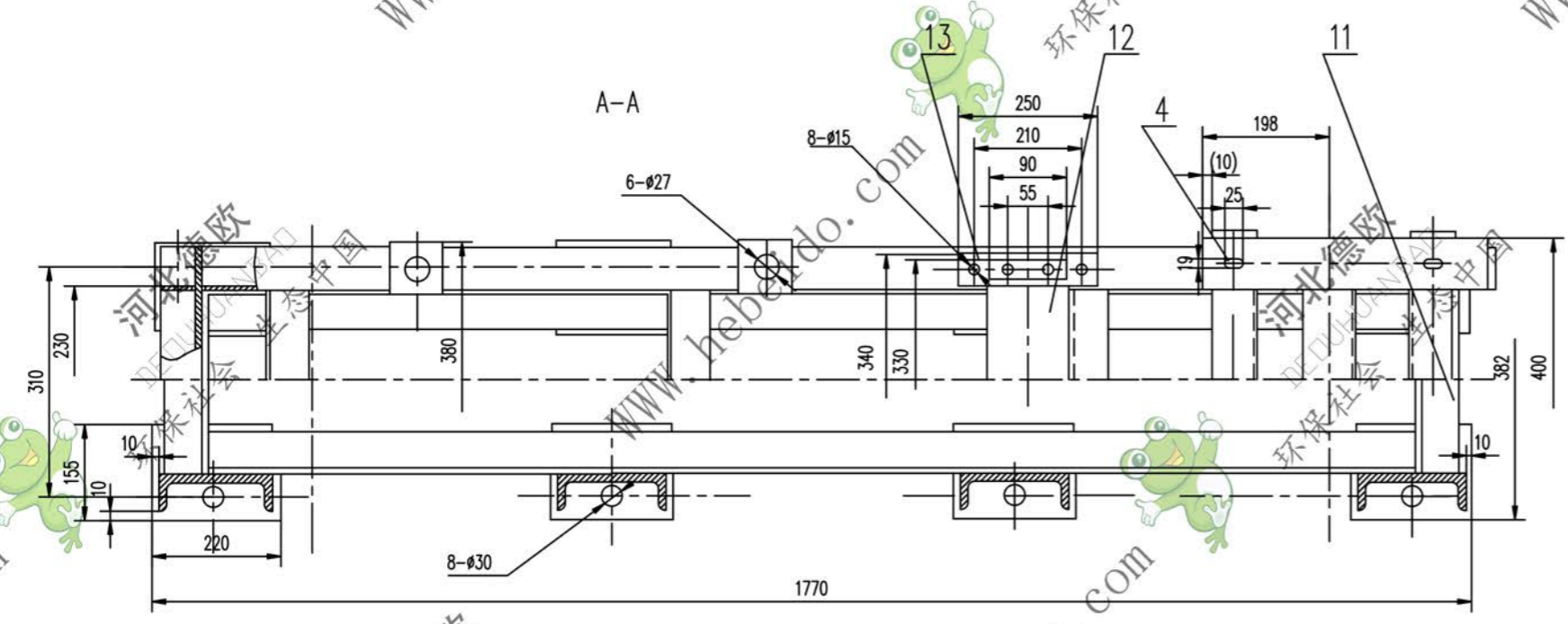
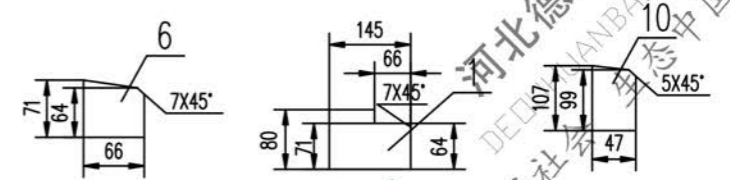
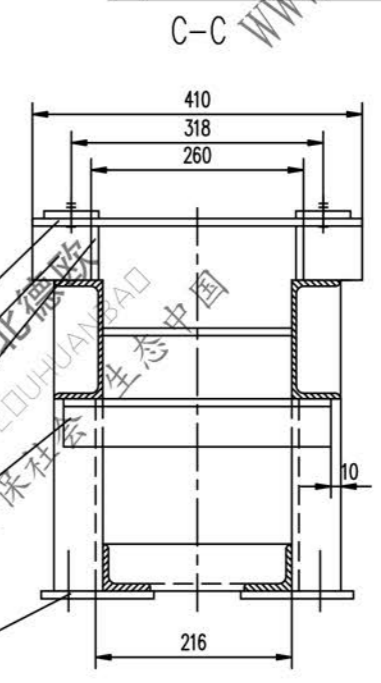
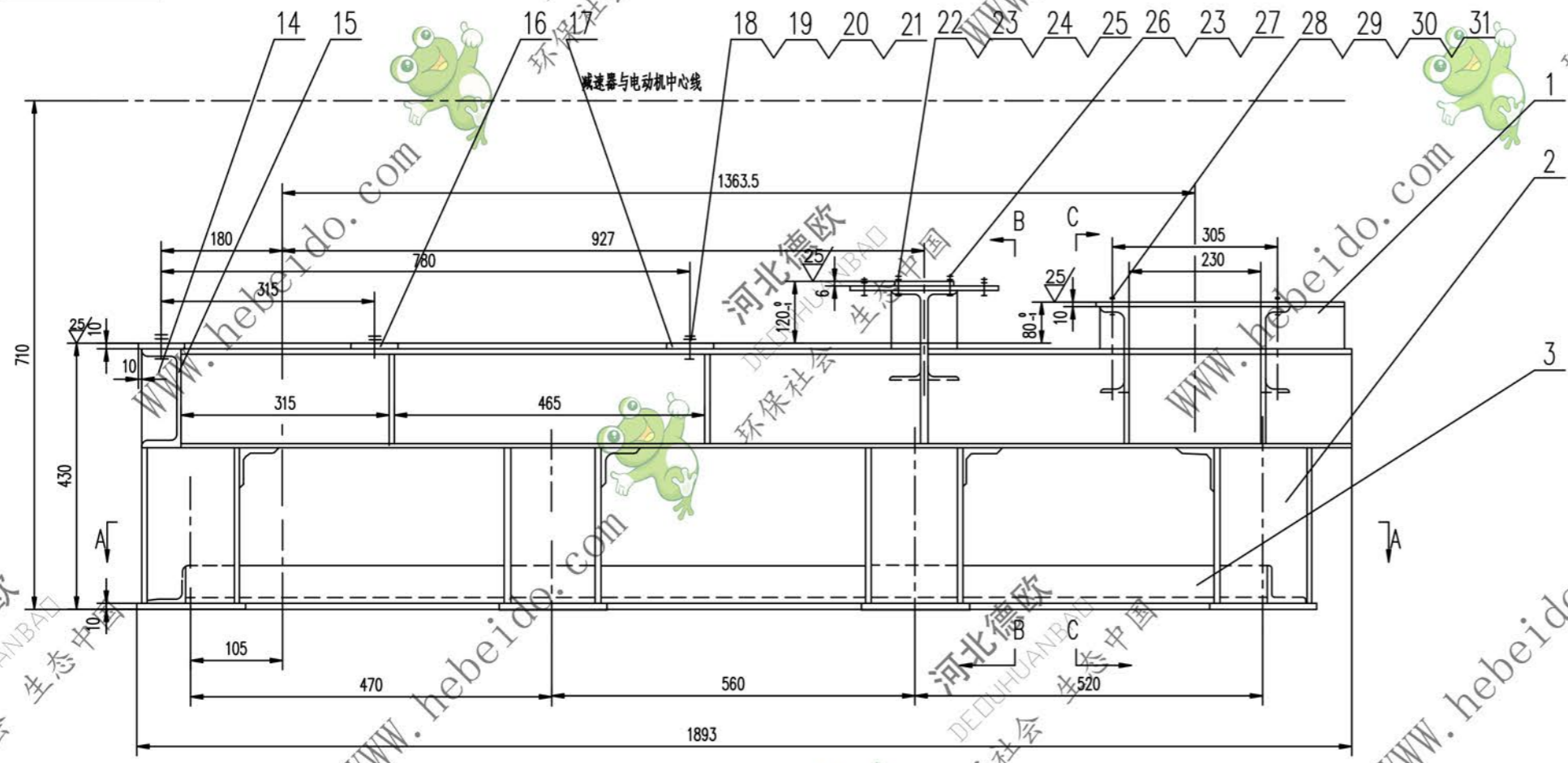


标记	文件号	修改内容	签名	日期
----	-----	------	----	----



序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
31	GB97.1-85	销 16	4	成品	0.011	0.044	
30	GB853-88	销 16	4	成品	0.028	0.112	
29	GB41-86	螺帽 M16	8	成品	0.034	0.273	
28	GB5784-86	螺垫 M16X95	4	成品	0.167	0.666	
27	GB93-87	销 12	4	成品	0.005	0.02	
26	GB5784-86	螺垫 M12X35	4	成品	0.036	0.144	
25	GB97.1-85	销 12	4	成品	0.006	0.025	
24	GB852-88	销 12	4	成品	0.019	0.074	
23	GB41-86	螺帽 M12	12	成品	0.016	0.196	
22	GB5784-86	螺垫 M12X75	4	成品	0.085	0.34	
21	GB97.1-85	销 24	6	成品	0.032	0.192	
20	GB853-88	销 24	6	成品	0.084	0.504	
19	GB41-86	螺帽 M24	12	成品	0.112	1.344	
18	GB5780-86	螺垫 M24X130	6	成品	0.544	3.264	
17		螺垫 (10)X90X90	6	Q235-A	0.636	3.816	
16		螺垫 200X73X7-1810	2	Q235-A	40.96	81.92	
15		螺垫 200X73X7-362	1	Q235-A	8.192	8.192	
14		螺垫 ø8	12	Q235-A	0.729	8.748	
13		螺垫 8X50X250	2	Q235-A	0.78	1.56	
12		螺垫 200X100X7-330	1	Q235-A	9.207	9.207	
11		螺垫 63X63X6-216	2	Q235-A	1.236	2.472	
10		螺垫 ø8	4	Q235-A	0.298	1.192	
9		螺垫 (6)X40X90	2	Q235-A	0.168	0.337	
8		螺垫 10X155X220	8	Q235-A	2.677	21.42	
7		螺垫 63X63X6-342	4	Q235-A	1.957	7.828	
6		螺垫 ø8	2	Q235-A	0.28	0.56	
5		螺垫 200X73X7-410	2	Q235-A	9.278	18.556	
4		螺垫 (10)X90X465	2	Q235-A	3.264	6.359	
3		螺垫 63X63X6-1604	2	Q235-A	9.405	18.81	
2		螺垫 200X73X7-210	8	Q235-A	4.752	38.02	
1		螺垫 ø8	2	Q235-A	0.683	1.366	

- 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  $Ra 1.6$
  4. 本架体应符合GB10595-89中3.11的规定

合同号		驱动装置架		J321Z1-141	
图样标记		重量 kg		比例	
237.7		1:1			
设计	审核	工艺会审	制图	校对	日期
张	张	张	张	张	张
张	张	张	张	张	张
张	张	张	张	张	张