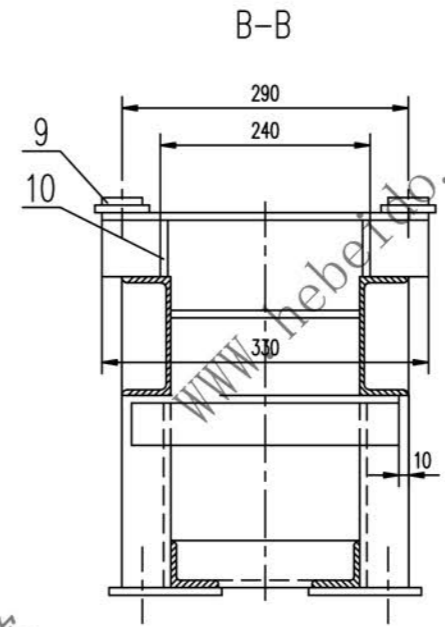
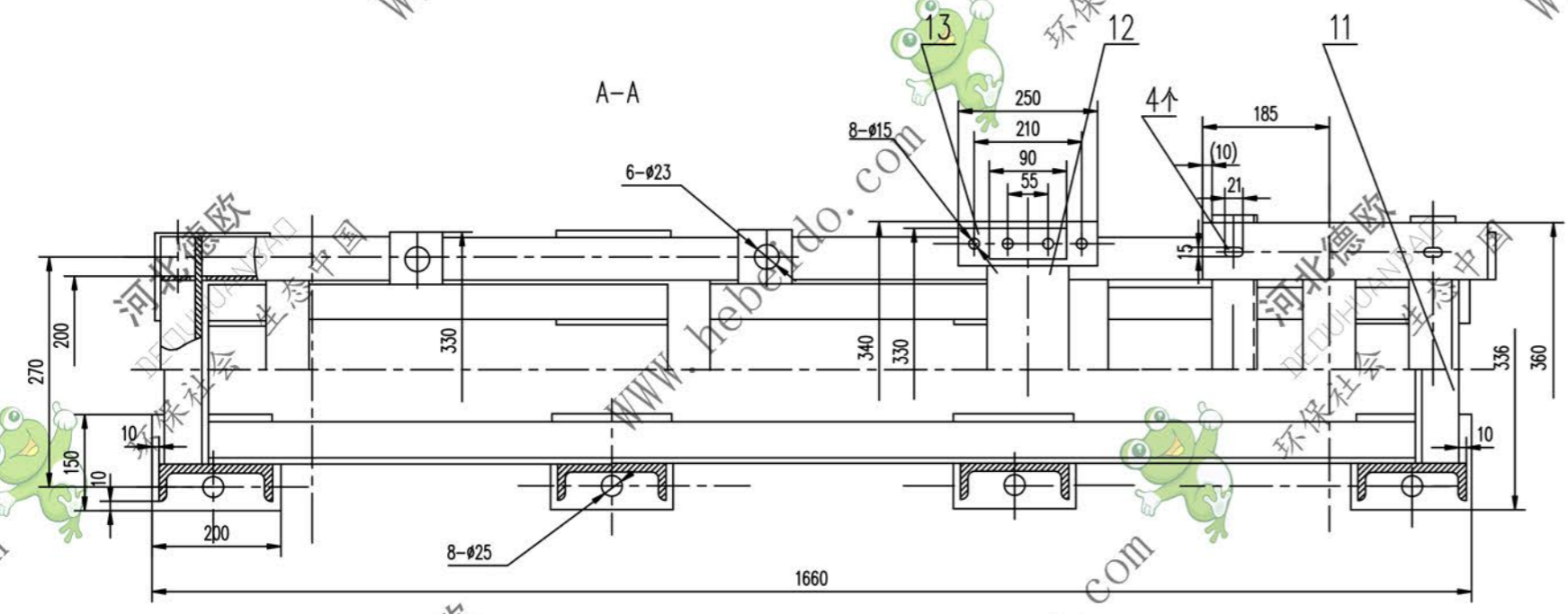
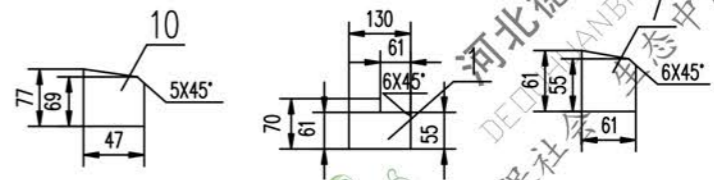
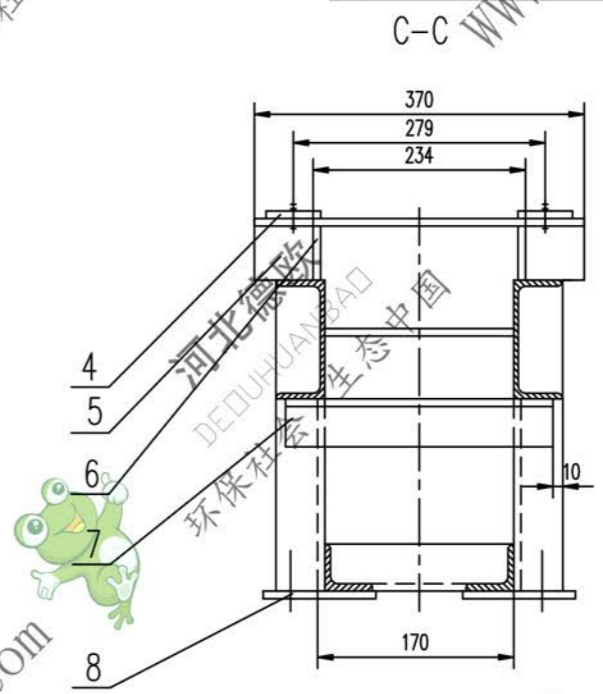
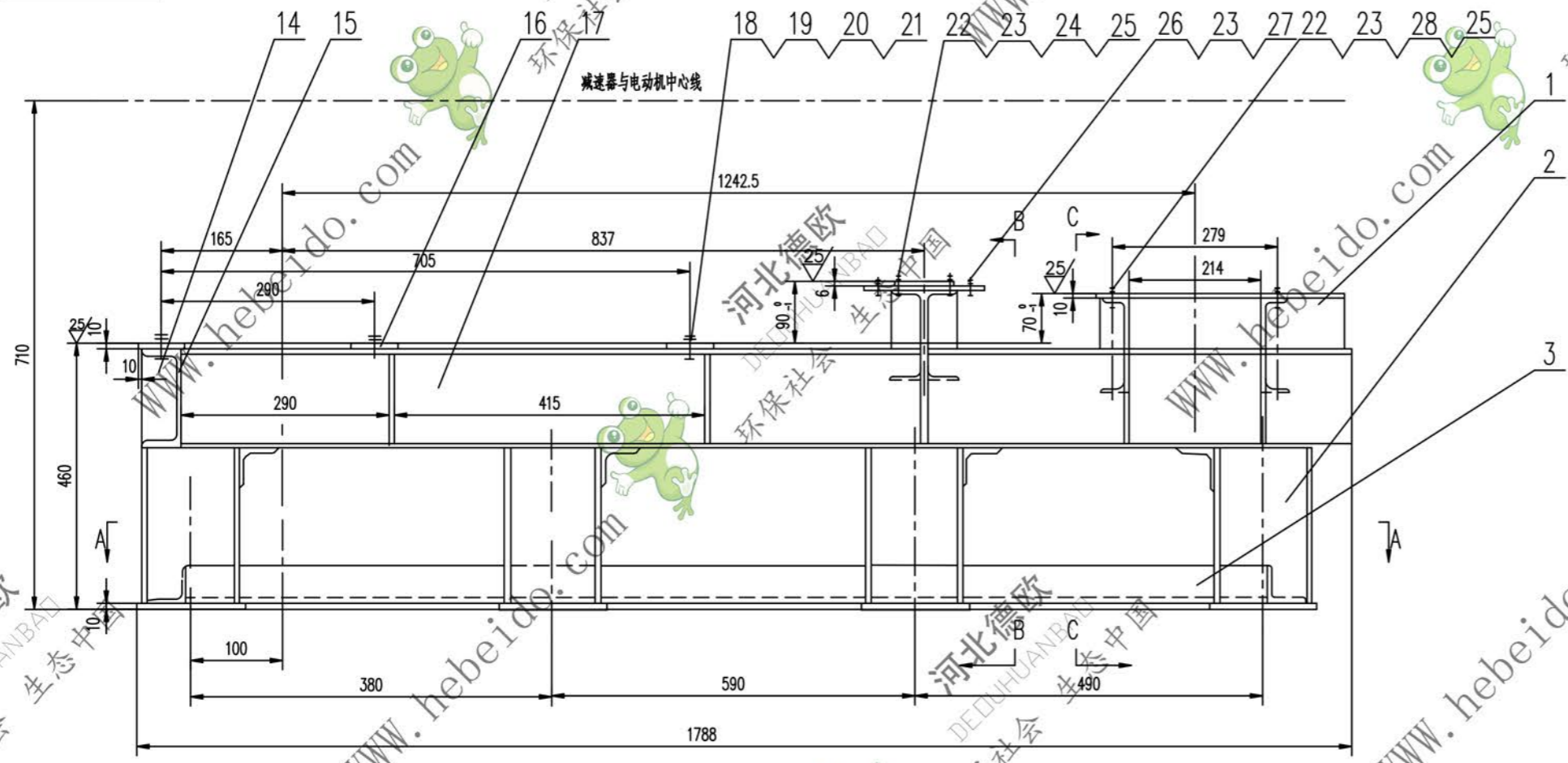


标记	文件号	修改内容	签名	日期
----	-----	------	----	----



- 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. 本架体应符合GB10595-89中3.11的规定

序号	代号	名称	数量	材料	重量 (kg)	备注
28	GB853-88	螺帽 12	4	成品	0.017	0.068
27	GB93-87	螺帽 12	4	成品	0.005	0.02
26	GB5784-86	螺栓 M12X35	4	成品	0.036	0.144
25	GB97.1-85	螺帽 12	8	成品	0.005	0.04
24	GB852-88	螺帽 12	4	成品	0.019	0.076
23	GB41-86	螺栓 M12	20	成品	0.016	0.32
22	GB5784-86	螺栓 M12X75	8	成品	0.077	0.616
21	GB97.1-85	螺帽 20	6	成品	0.017	0.102
20	GB853-88	螺帽 20	6	成品	0.047	0.282
19	GB41-86	螺栓 M20	12	成品	0.062	0.744
18	GB5780-86	螺栓 M20X110	6	成品	0.334	2.004
17		槽钢 180X68X7-1710	2	Q235-A	34.49	68.98
16		槽钢 (10)X85X85	6	Q235-A	0.567	3.402
15		槽钢 180X68X7-316	1	Q235-A	6.374	6.374
14		槽钢 ø8	12	Q235-A	0.598	7.176
13		槽钢 8X50X250	2	Q235-A	0.78	1.56
12		工字钢 200X100X7-330	1	Q235-A	9.207	9.207
11		槽钢 63X63X6-180	2	Q235-A	1.030	2.060
10		槽钢 ø8	4	Q235-A	0.248	0.992
9		槽钢 (6)X40X90	2	Q235-A	0.169	0.338
8		槽钢 10X150X200	8	Q235-A	2.355	18.84
7		槽钢 63X63X6-296	4	Q235-A	1.693	6.772
6		槽钢 ø8	2	Q235-A	0.222	0.444
5		槽钢 180X68X7-370	2	Q235-A	7.463	14.93
4		槽钢 (10)X90X430	2	Q235-A	3.019	6.038
3		槽钢 63X63X6-1494	2	Q235-A	8.547	17.09
2		槽钢 180X68X7-260	8	Q235-A	5.244	41.95
1		槽钢 ø8	2	Q235-A	0.539	1.078

合同号	驱动装置架		J321Z1-116
设计	审核	工艺会审	图样标记 重量 kg 比例
校对	批准	日期	211.6
制图	输入	日期	共 页
审核	日期		第 页