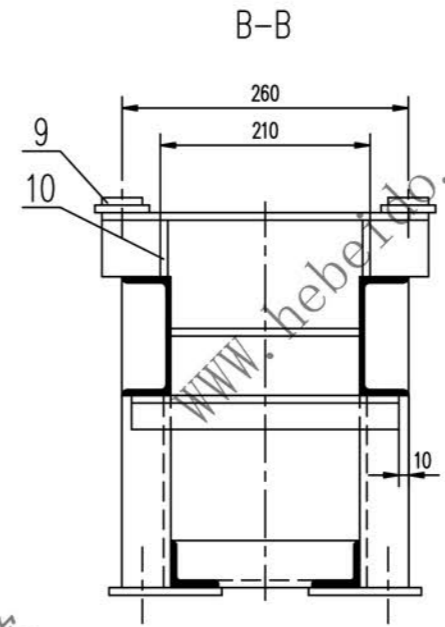
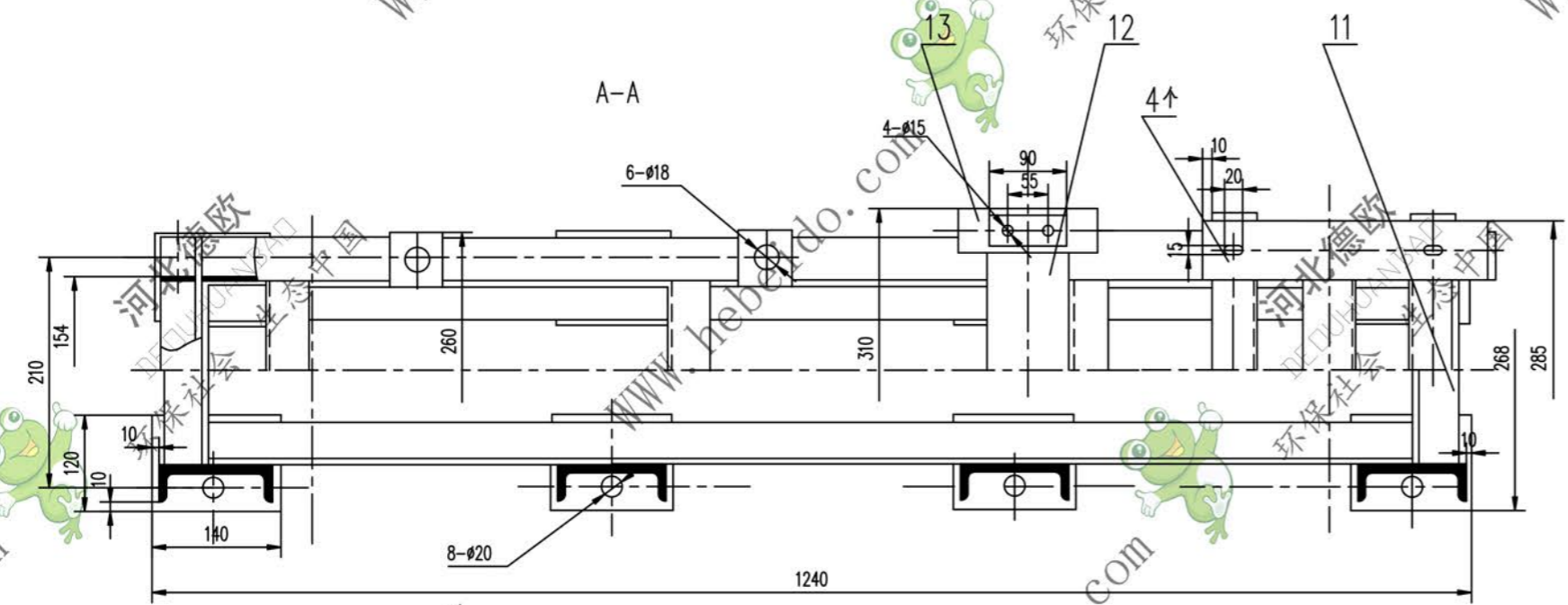
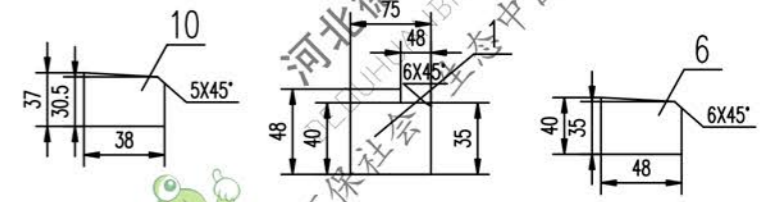
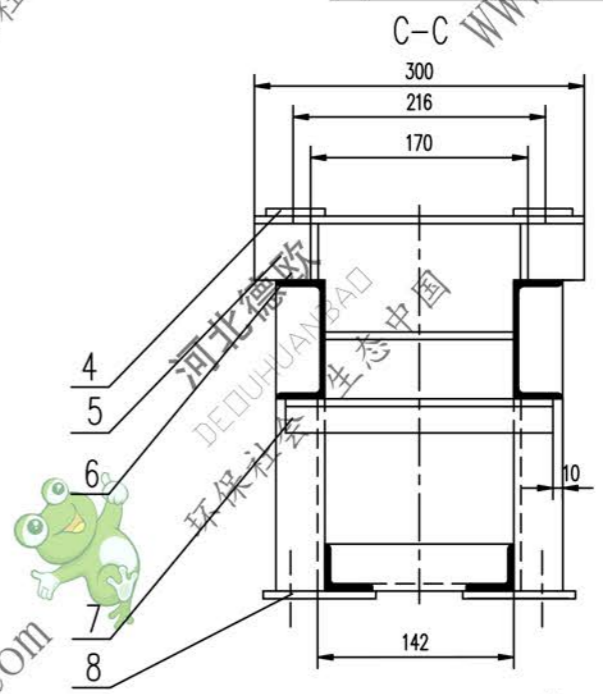
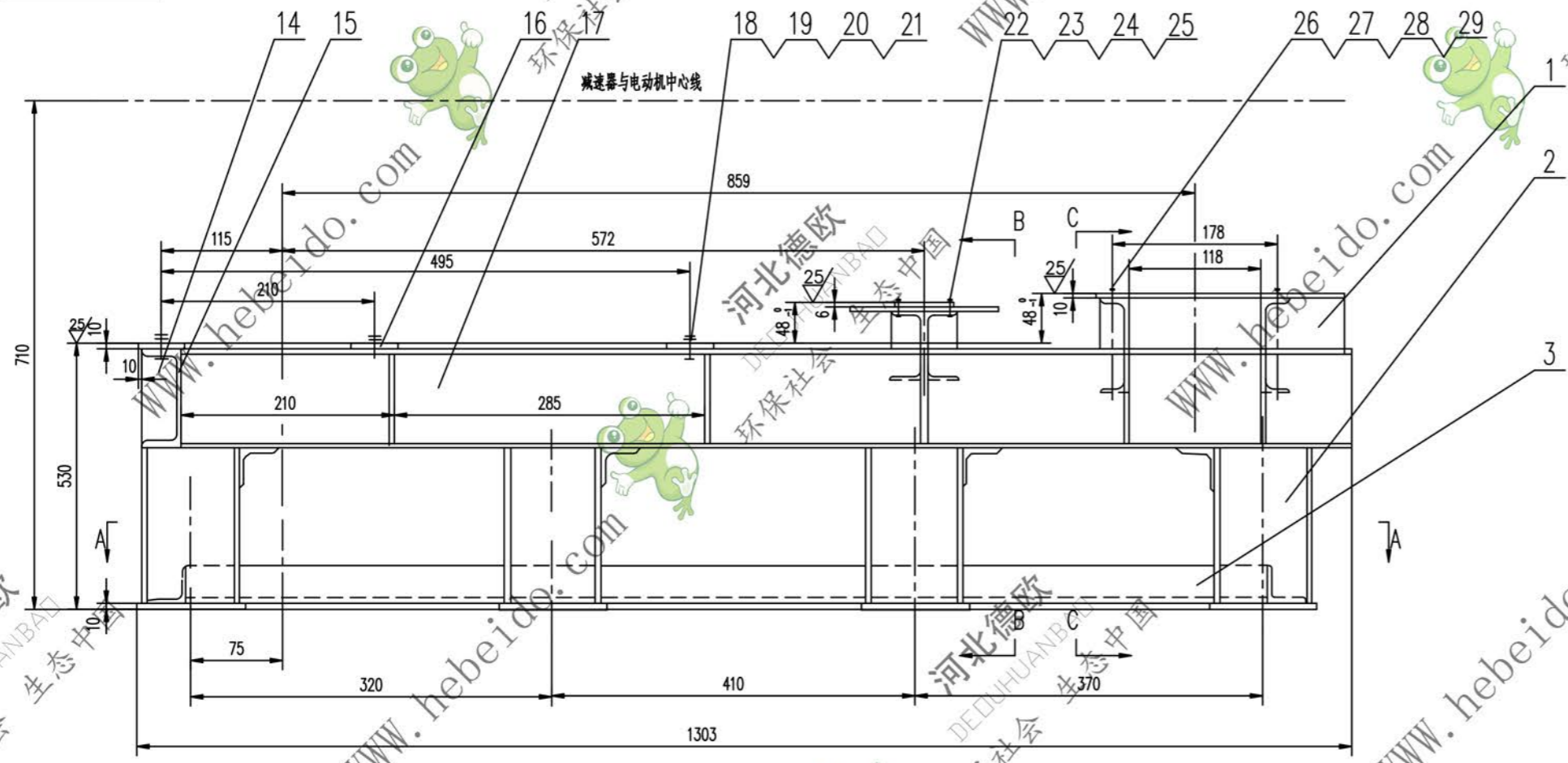


标记	文件号	修改内容	签名	日期
----	-----	------	----	----



- 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	单重	总重	附注
29	GB97.1-85	垫圈 10	4	成品	0.004	0.016	
28	GB853-88	垫圈 10	4	成品	0.009	0.036	
27	GB41-86	螺栓 M10	8	成品	0.011	0.088	
26	GB5784-86	螺母 M10X65	4	成品	0.055	0.220	
25	GB97.1-85	垫圈 12	4	成品	0.005	0.020	
24	GB852-88	垫圈 12	4	成品	0.019	0.076	
23	GB41-86	螺栓 M12	8	成品	0.016	0.128	
22	GB5784-86	螺母 M12X75	4	成品	0.057	0.228	
21	GB97.1-85	垫圈 16	6	成品	0.011	0.066	
20	GB853-88	垫圈 16	6	成品	0.028	0.168	
19	GB41-86	螺栓 M16	12	成品	0.034	0.408	
18	GB5784-86	螺母 M16X95	6	成品	0.176	1.056	
17		槽钢 120X53X5.5-1240	2	Q235-A	14.95	29.90	
16		板 (10)X70X70	6	Q235-A	0.355	2.31	
15		槽钢 120X53X5.5-248	1	Q235-A	2.99	2.99	
14		板 $\delta 6$	12	Q235-A	0.226	2.712	
13		板 8X50X140	2	Q235-A	0.44	0.88	
12		工字钢 140X80X5.5-300	1	Q235-A	8.37	8.37	
11		板 50X50X5-142	2	Q235-A	0.535	1.070	
10		板 $\delta 6$	4	Q235-A	0.101	0.404	
9		板 (6)X40X90	2	Q235-A	0.170	0.340	
8		板 10X120X140	8	Q235-A	1.319	10.552	
7		板 50X50X5-228	4	Q235-A	0.860	3.440	
6		板 $\delta 6$	2	Q235-A	0.084	0.168	
5		槽钢 120X53X5.5-300	2	Q235-A	3.618	7.236	
4		板 (10)X70X270	2	Q235-A	1.484	2.968	
3		板 50X50X5-1100	2	Q235-A	4.147	8.294	
2		槽钢 120X53X5.5-390	8	Q235-A	4.7	37.6	
1		板 $\delta 6$	2	Q235-A	0.184	0.368	

合同号		驱动装置架		J321Z1041	
图样标记		重量 kg		比例	
122.3		1:1			
设计	审核	工艺会审	制图	校对	日期
制图	输入	日期	日期	日期	日期