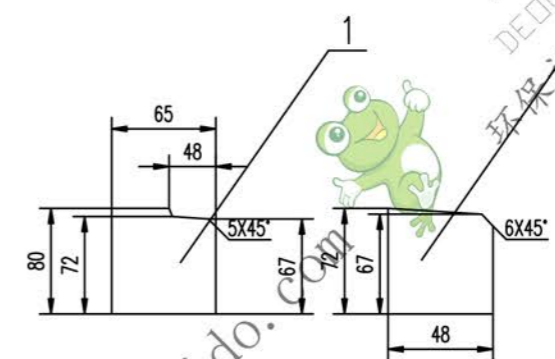
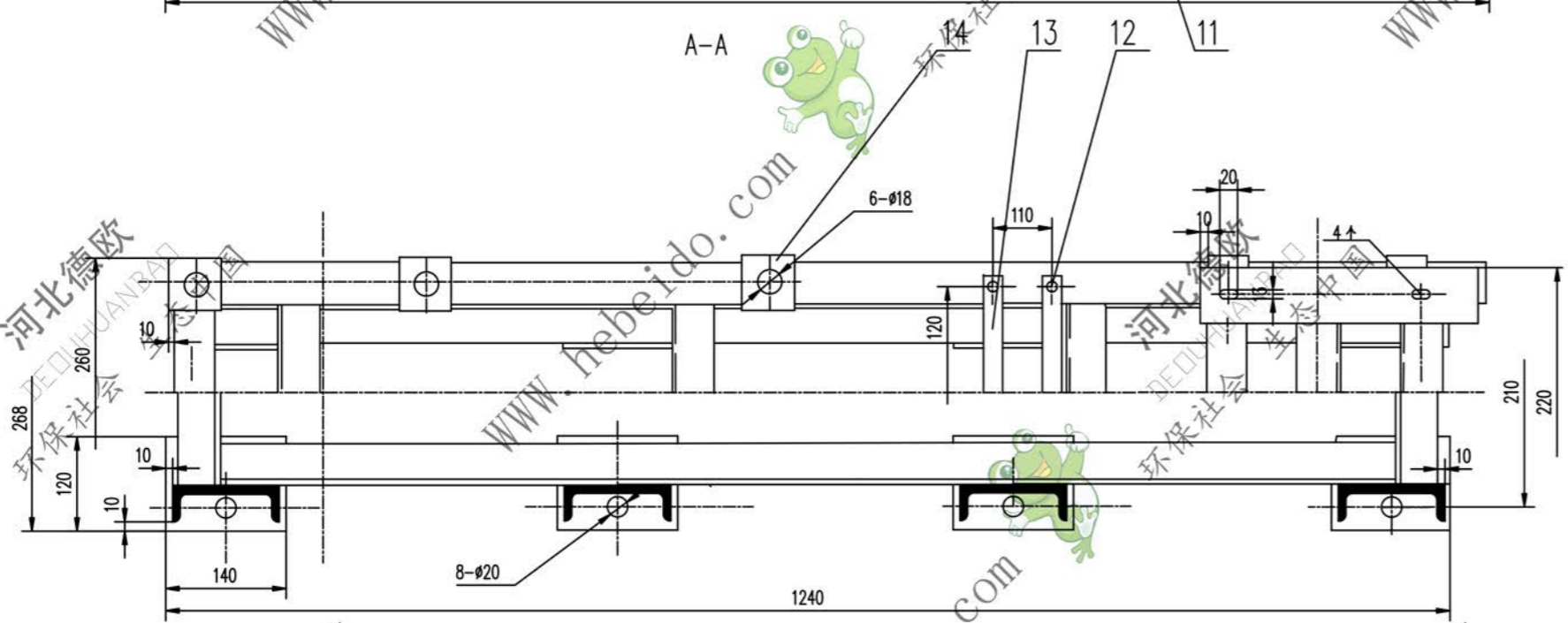
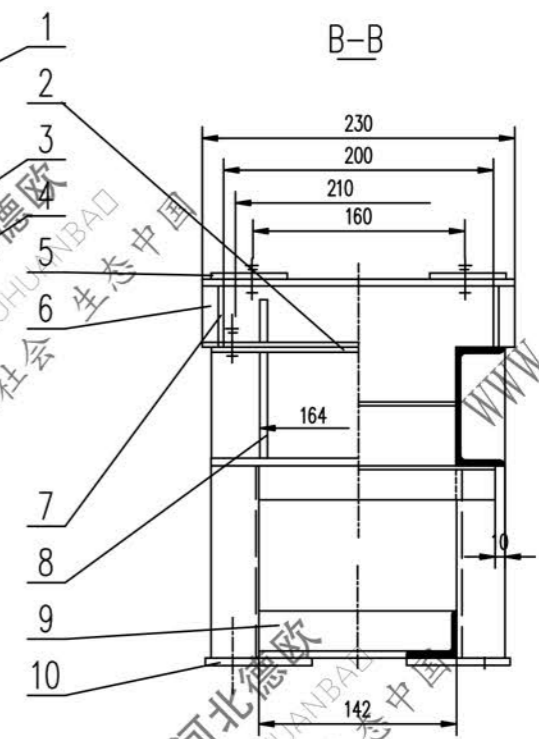
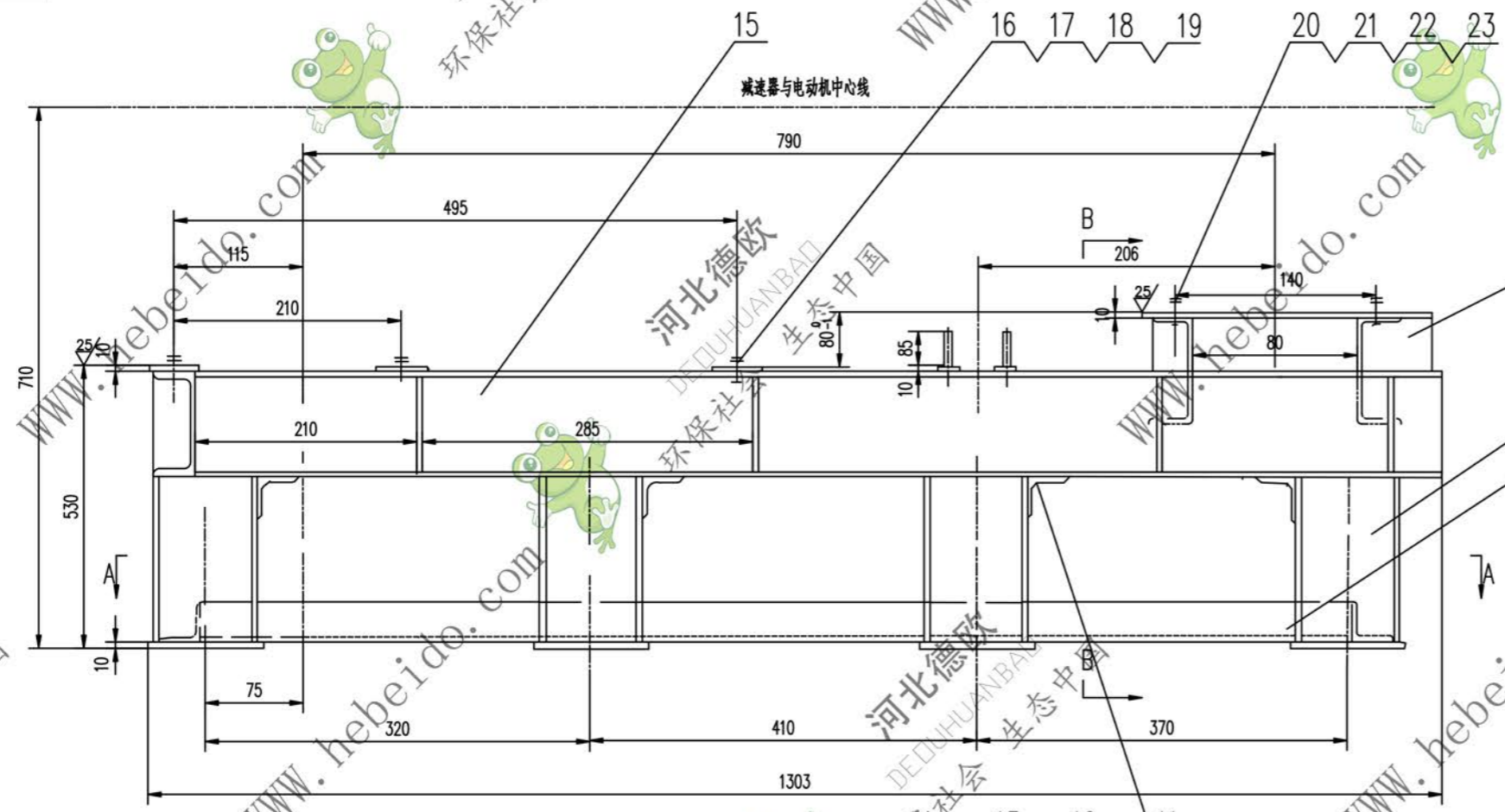


标记	文件号	修改内容	签名	日期
----	-----	------	----	----



序号	代号	名称	数量	材料	单重 (kg)	总重 (kg)	备注
23	GB97.1-85	螺帽 10	4	成品	0.004	0.016	
22	GB853-88	螺帽 10	4	成品	0.009	0.036	
21	GB41-86	螺帽 M10	8	成品	0.011	0.088	
20	GB5784-86	螺帽 M10X65	4	成品	0.055	0.220	
19	GB97.1-85	螺帽 16	6	成品	0.011	0.066	
18	GB853-88	螺帽 16	6	成品	0.028	0.168	
17	GB41-86	螺帽 M16	12	成品	0.034	0.408	
16	GB5784-86	螺帽 M16X95	6	成品	0.176	1.056	
15		槽钢 120X53X5.5-1240	2	Q235-A	14.95	29.90	
14		槽钢 10X70X70	6	Q235-A	0.385	2.310	
13		槽钢 10X40X160	2	Q235-A	0.502	1.004	
12		圆钢 φ6X85	4	20	0.134	0.536	
11		圆钢 50X50X5-228	4	Q235-A	0.860	3.440	
10		槽钢 10X120X140	8	Q235-A	1.319	10.55	
9		槽钢 50X50X5-142	2	Q235-A	0.535	1.070	
8		圆钢 φ6	10	Q235-A	0.226	2.260	
7		圆钢 φ6	2	Q235-A	0.155	0.370	
6		槽钢 120X53X5.5-230	2	Q235-A	2.774	5.548	
5		槽钢 10X60X220	2	Q235-A	1.036	2.072	
4		圆钢 50X50X5-1100	2	Q235-A	4.147	8.294	
3		槽钢 120X53X5.5-290	8	Q235-A	4.702	37.62	
2		槽钢 120X53X5.5-248	1	Q235-A	2.991	2.991	
1		圆钢 φ6	2	Q235-A	0.230	0.460	

- 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		J121061	
设计		I型II型		图样标记 重量 kg 比例	
校对		110.5		共 页	
审核		110.5		第 页	
编制		110.5		110.5	