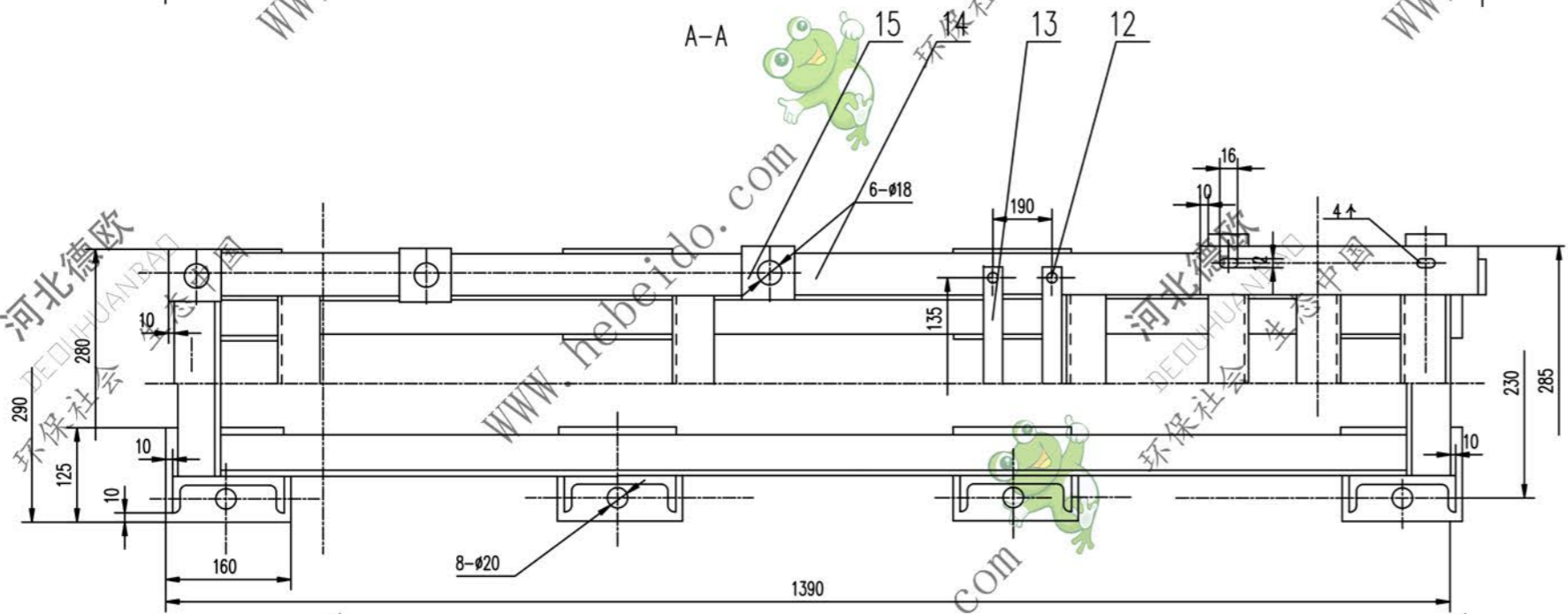
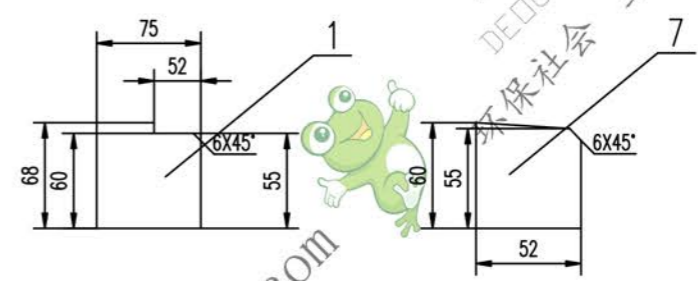
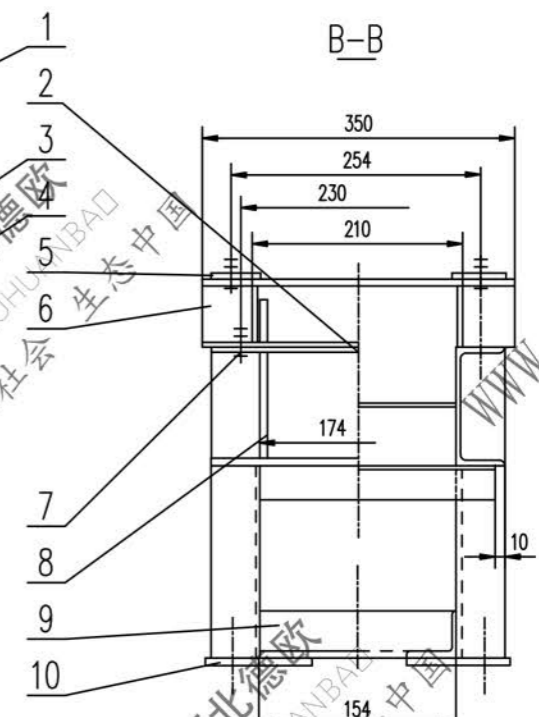
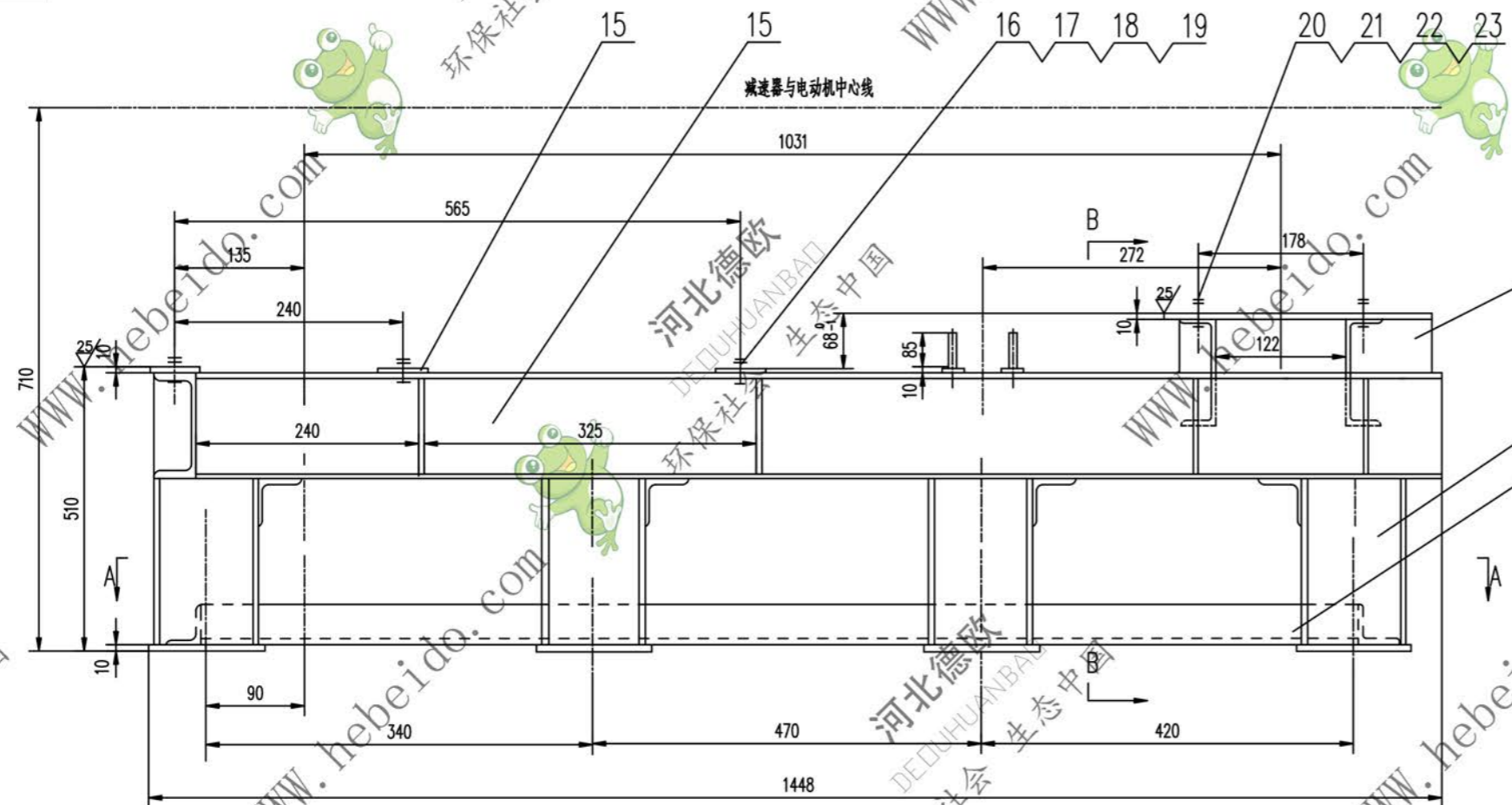


标记	文件号	修改内容	签名	日期
----	-----	------	----	----



- 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. 圆钢组装后焊接。
  5. 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	备注
23	GB97.1-85	垫圈 10	4	成品	0.004	0.016	
22	GB853-88	垫圈 10	4	成品	0.009	0.036	
21	GB41-86	螺栓 M10	8	成品	0.011	0.088	
20	GB5784-86	垫圈 M10X65	4	成品	0.055	0.22	
19	GB97.1-85	垫圈 16	6	成品	0.011	0.066	
18	GB853-88	垫圈 16	6	成品	0.028	0.168	
17	GB41-86	螺栓 M16	12	成品	0.034	0.408	
16	GB5784-86	垫圈 M16X95	6	成品	0.176	1.056	
15		槽钢 140X58X6-1380	2	Q235-A	20.05	40.10	
14		槽钢 (10)X70X70	6	Q235-A	0.385	2.310	
13		槽钢 10X40X170	2	Q235-A	0.534	1.068	
12		槽钢 16X85	4	Q235-A	0.134	0.536	
11		槽钢 50X50X5-250	4	Q235-A	0.943	3.772	
10		槽钢 10X125X160	8	Q235-A	1.57	12.56	
9		槽钢 50X50X5-154	2	Q235-A	0.581	1.162	
8		槽钢 φ6	10	Q235-A	0.294	2.94	
7		槽钢 φ6	2	Q235-A	0.142	0.282	
6		槽钢 140X58X6-300	2	Q235-A	4.359	8.618	
5		槽钢 (10)X70X270	2	Q235-A	1.484	2.968	
4		槽钢 50X50X5-1250	2	Q235-A	4.713	9.426	
3		槽钢 140X58X6-350	8	Q235-A	5.086	40.69	
2		槽钢 140X58X6-270	1	Q235-A	3.923	3.923	
1		槽钢 φ6	2	Q235-A	0.223	0.446	

合同号		驱动装置架		J121160	
设计	审核	工艺会审	批准	重量 kg	比例
制图	校对	日期	1:33.0		
材料			共 页	第 页	