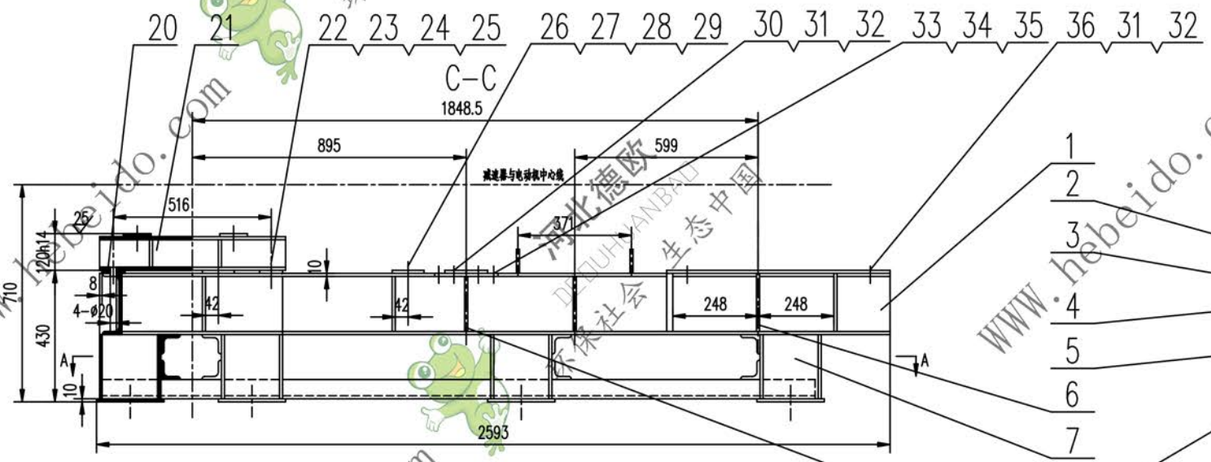
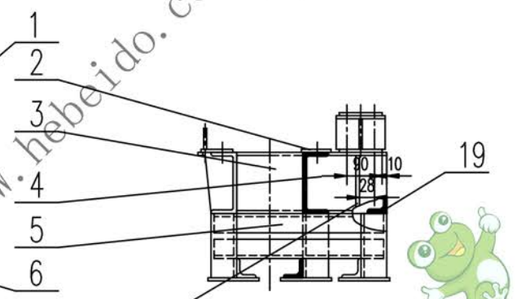
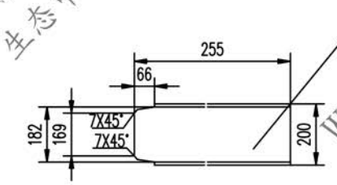
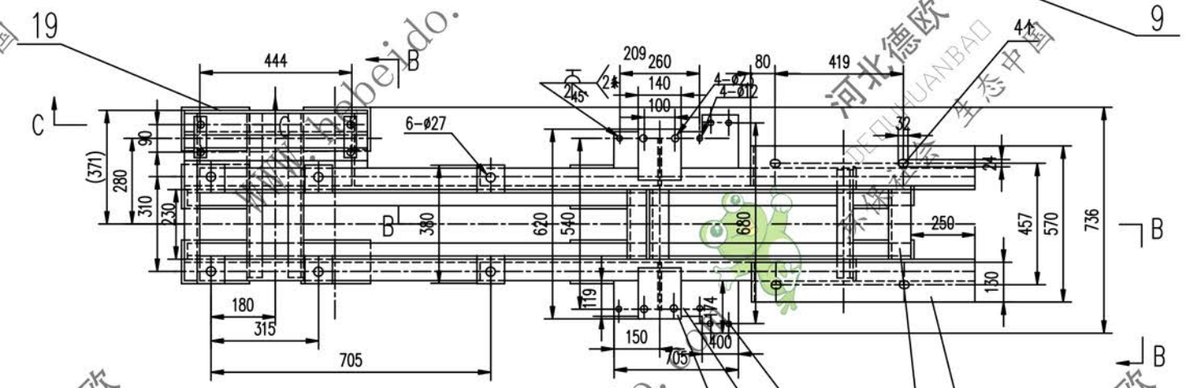
CODE

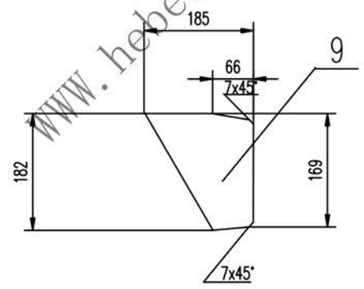
标记	文件号	修改内容	签名	日期

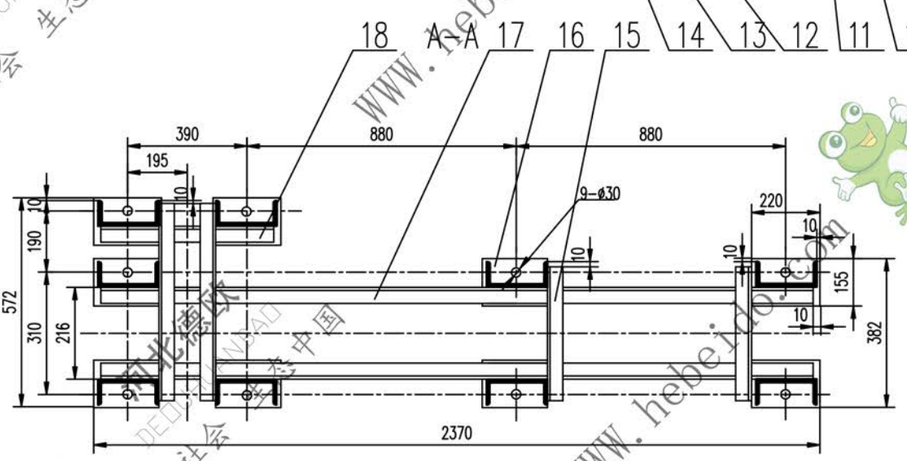


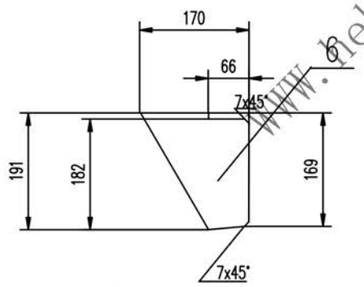












技术要求

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100.
3. 所有孔表面粗糙度为25.
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
						重量(kg)	
36	GB5784-86	螺栓 M20X100	4	成品	0.334	1.336	
35	GB93-87	垫圈 10	4	成品	0.004	0.016	
34	GB41-86	螺母 M10	4	成品	0.011	0.044	
33	GB5784-86	螺栓 M10X30	4	成品	0.022	0.088	
32	GB97.1-85	垫圈 20	8	成品	0.011	0.088	
31	GB41-86	螺母 M20	16	成品	0.062	0.992	
30	GB5784-86	螺栓 M20X80	4	成品	0.243	0.972	
29	GB97.1-85	垫圈 24	6	成品	0.032	0.196	
28	GB853-88	垫圈 24	6	成品	0.084	0.504	
27	GB41-86	螺母 M24	12	成品	0.112	1.344	
26	GB5780-86	螺栓 M24X130	6	成品	0.544	3.264	
25	GB97.1-85	垫圈 16	4	成品	0.011	0.044	
24	GB853-88	垫圈 16	4	成品	0.028	0.112	
23	GB41-86	螺母 M16	8	成品	0.034	0.272	
22	GB5784-86	螺栓 M16X75	4	成品	0.139	0.556	
21	J521Z1N1164-1	支架	1	部件	28.99	28.99	备用
20		钢板 (10)X75X160	2	Q235-A	0.942	1.884	
19		扁钢 200X73X7-444	1	Q235-A	10.05	10.05	
18		角钢 63X63X6-570	1	Q235-A	3.261	3.261	
17		角钢 63X63X6-2330	2	Q235-A	13.33	26.66	
16		钢板 10X155X220	9	Q235-A	2.68	24.12	
15		角钢 63X63X6-342	4	Q235-A	1.96	7.84	
14		钢板 (10)X140X170	2	Q235-A	1.87	3.74	
13		钢板 d10	2	Q235-A	7.42	14.84	
12		圆钢 16X85	4	20	0.134	0.536	
11		扁钢 200X73X7-216	2	Q235-A	4.89	9.78	
10		钢板 (10)X130X730	2	Q235-A	7.45	14.9	
9		钢板 d8	4	Q235-A	1.41	5.64	
8		钢板 d8	7	Q235-A	0.73	5.11	
7		扁钢 200X73X7-210	9	Q235-A	4.75	42.76	
6		钢板 d8	6	Q235-A	1.31	7.86	
5		角钢 63X63X6-532	4	Q235-A	3.04	12.16	
4		扁钢 200X73X7	1	Q235-A	5.77	5.77	
3		扁钢 200X73X7-552	1	Q235-A	12.49	12.49	
2		钢板 (10)X90X90	6	Q235-A	0.636	3.816	
1		扁钢 200X73X7-2510	2	Q235-A	56.80	113.6	

合同号		驱动装置架	J611Z1N1009
设计	审核	工艺会审	图样标记 重量 kg 比例
校对		审定	365.6 1:10
复核	共1	批准	共 页
标准化检查		日期	第 页

VI型

A1 图纸文件名 FILE

河北德欧 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国 www.hebeido.com