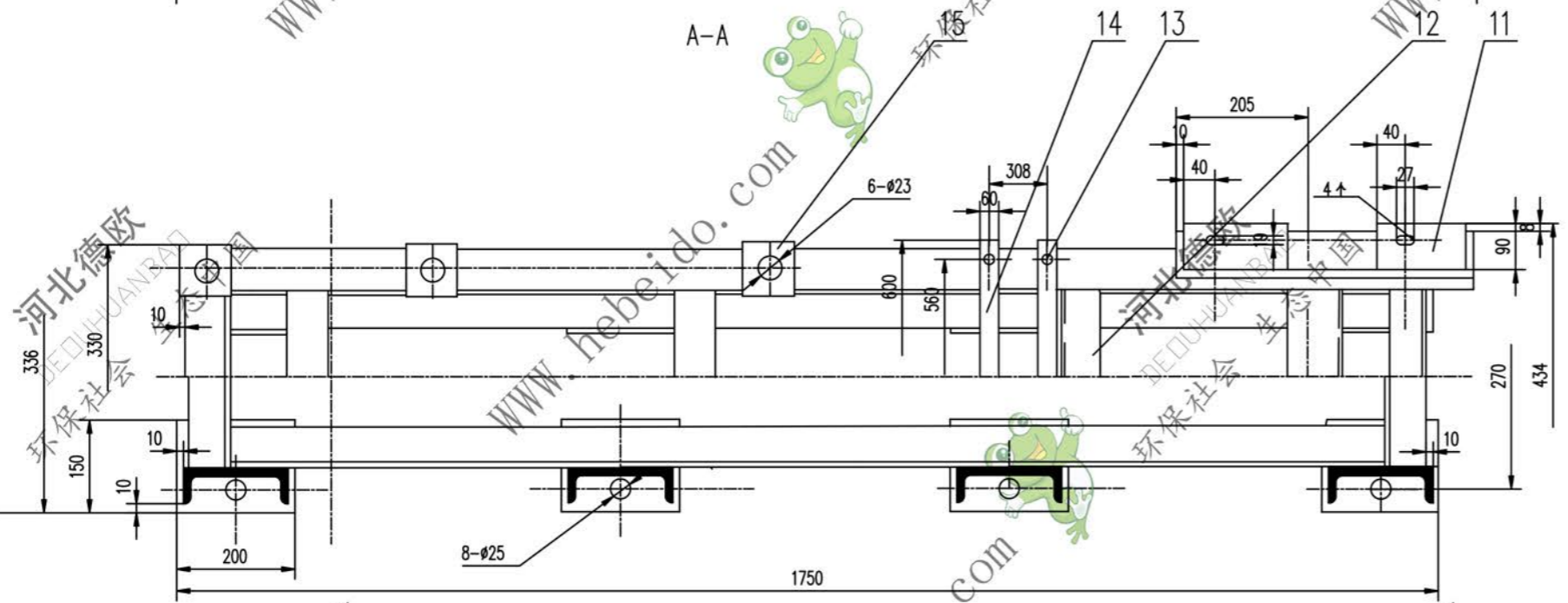
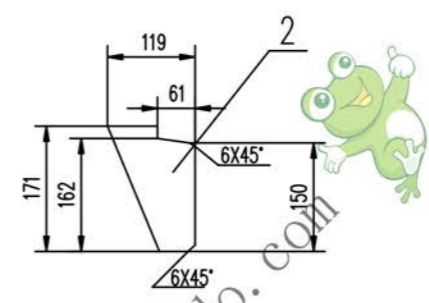
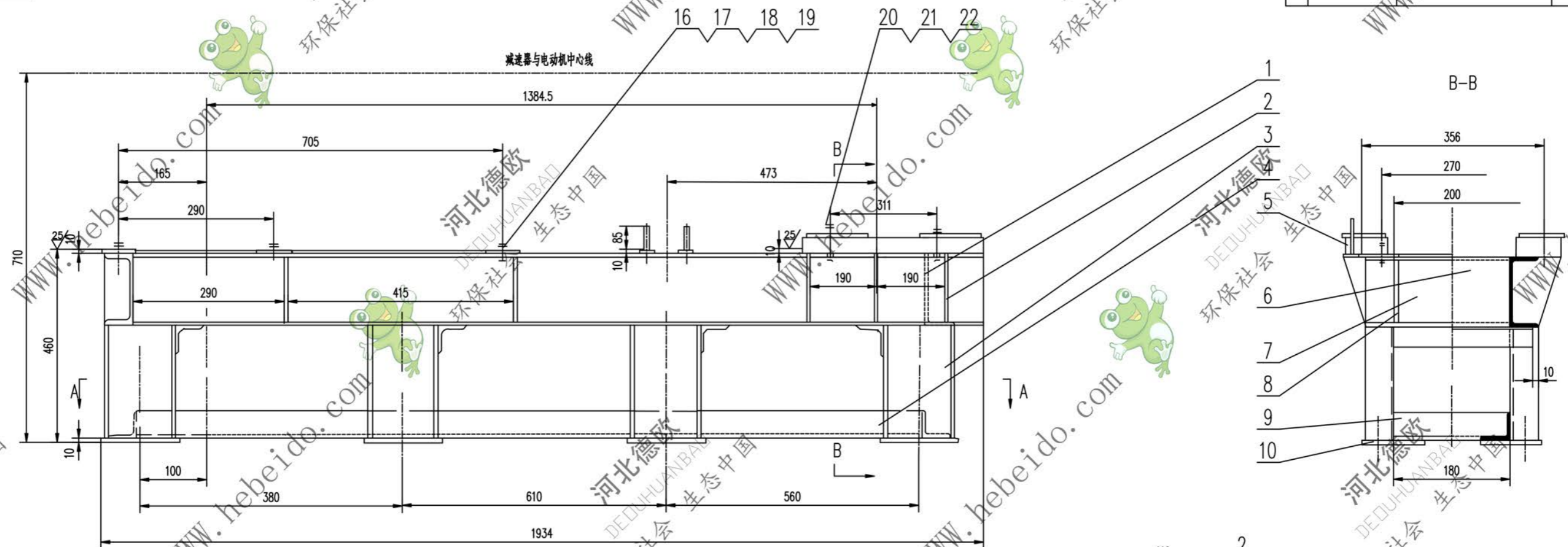


标记	文件号	修改内容	签名	日期



- 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 $Ra 1.25$
 4. 圆钢组焊后焊接。
 5. 本架体应符合GB10595-89中3.11的规定。

22	GB97.1-85	螺帽 16	4	成品	0.011	0.044
21	GB41-86	螺帽 M16	8	成品	0.034	0.272
20	GB5784-86	螺帽 M16X110	4	成品	0.204	0.816
19	GB97.1-85	螺帽 20	6	成品	0.017	0.102
18	GB853-88	螺帽 20	6	成品	0.047	0.282
17	GB41-86	螺帽 M20	12	成品	0.062	0.744
16	GB5784-86	螺帽 M20X110	6	成品	0.324	2.004
15		槽钢 (10)X85X85	6	Q235-A	0.567	3.042
14		槽钢 10X60X600	2	Q235-A	2.808	5.616
13		圆钢 16X85	4	20	0.134	0.536
12		角钢 63X63X6-296	4	Q235-A	1.693	6.772
11		槽钢 (10)X90X225	4	Q235-A	1.580	6.320
10		槽钢 10X150X200	8	Q235-A	2.356	18.848
9		角钢 63X63X6-180	2	Q235-A	1.030	2.060
8		圆钢 $\phi 8$	6	Q235-A	0.598	7.176
7		槽钢 180X68X7-316	1	Q235-A	6.374	6.374
6		槽钢 180X68X7-180	1	Q235-A	3.631	3.631
5		槽钢 25X100X555	2	Q235-A	10.82	21.64
4		角钢 63X63X6-1584	2	Q235-A	9.062	18.12
3		槽钢 180X68X7-206	8	Q235-A	5.244	41.95
2		圆钢 $\phi 8$	6	Q235-A	0.861	5.166
1		槽钢 180X68X7-1856	2	Q235-A	37.44	74.88

设计	审核	工艺会审	批准	日期
制图	校对	输入	日期	

驱动装置架 J121048
I型II型
重量 kg 226.7
共 1 页 第 1 页