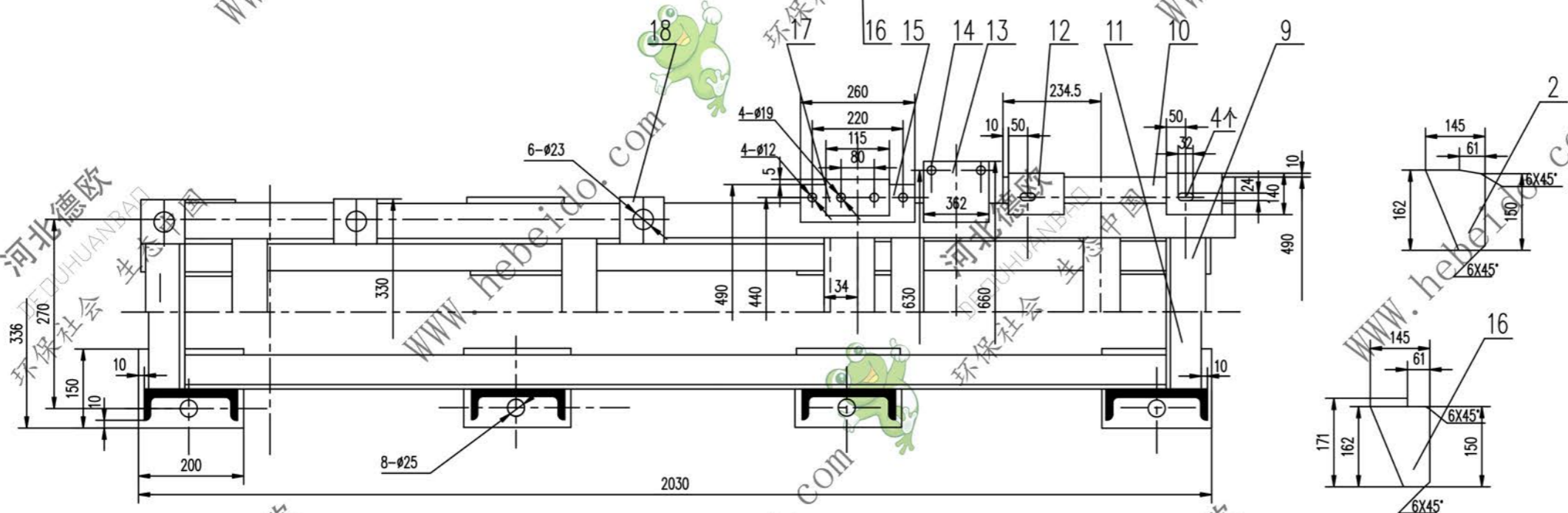
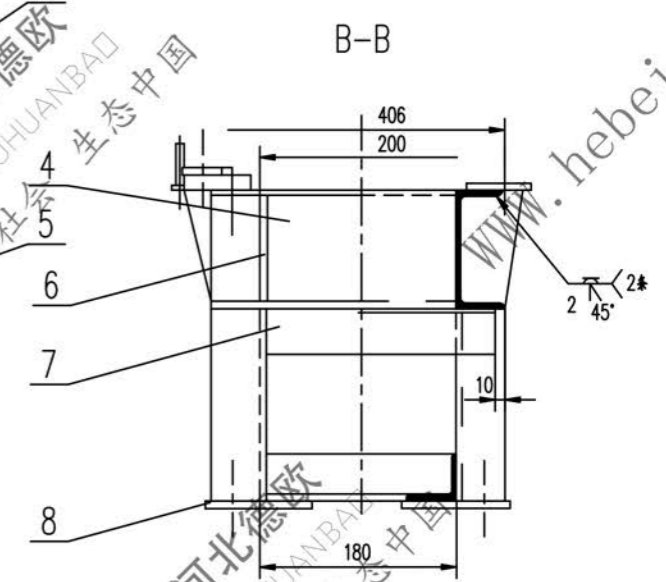
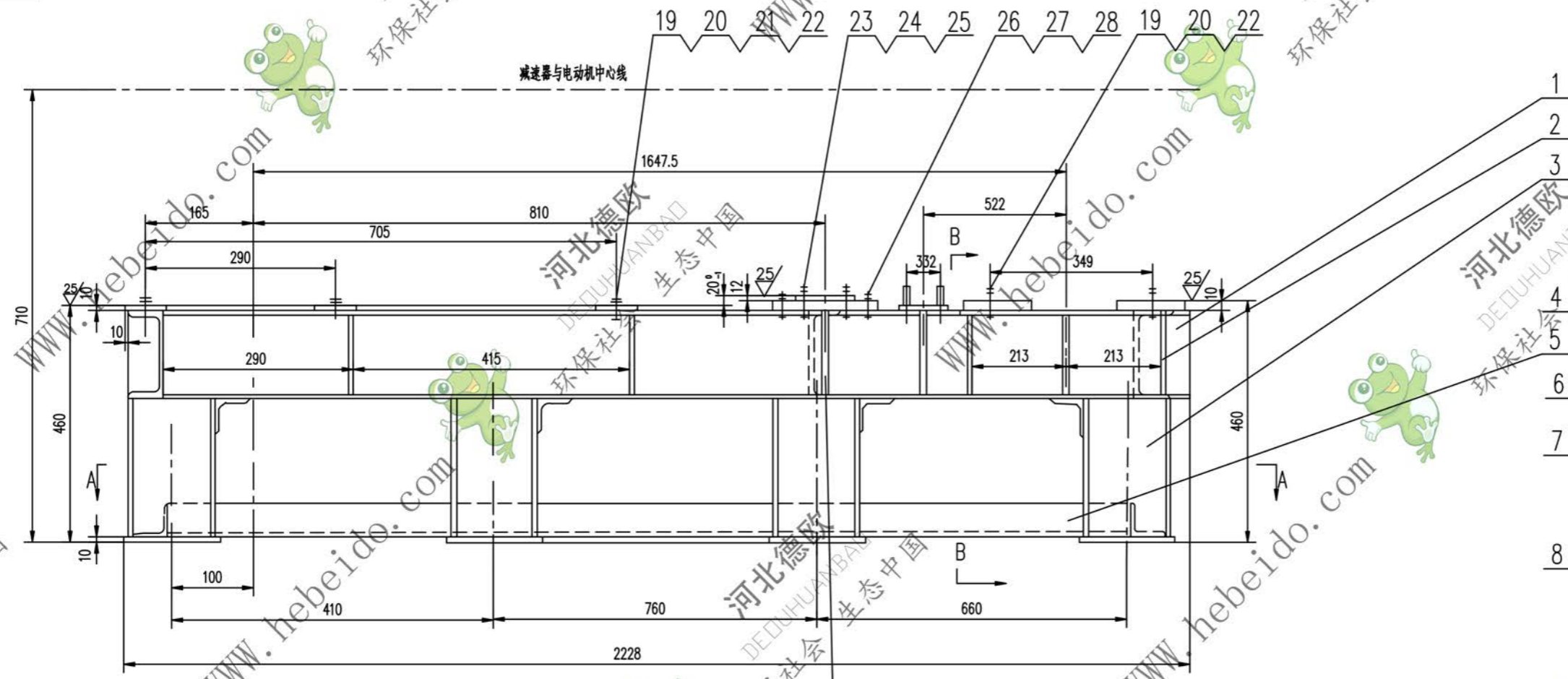


标记	文件号	修改内容	姓名	日期
----	-----	------	----	----



- 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 (kg)	总重 (kg)	备注
28	GB93-87	垫圈 10	4	成品	0.004	0.016	
27	GB41-86	螺母 M10	4	成品	0.011	0.044	
26	GB5784-86	垫圈 M10X65	4	成品	0.047	0.188	
25	GB97.1-85	垫圈 16	4	成品	0.011	0.044	
24	GB41-86	螺母 M16	8	成品	0.034	0.272	
23	GB5784-86	垫圈 M16X95	4	成品	0.167	0.648	
22	GB97.1-85	垫圈 20	10	成品	0.017	0.17	
21	GB853-88	垫圈 20	6	成品	0.047	0.282	
20	GB41-86	螺母 M20	20	成品	0.062	1.24	
19	GB5784-86	垫圈 M20X110	10	成品	0.334	3.34	
18		板 (10)X85X85	6	Q235-A	0.567	3.402	
17		板 (12)X70X115	2	Q235-A	0.632	1.264	
16		板 8	4	Q235-A	1.049	4.196	
15		板 18X140X260	2	Q235-A	7.145	14.29	
14		板 16X85	4	20	0.134	0.536	
13		板 10X225X330	2	Q235-A	5.829	11.66	
12		板 (10)X140X245	4	Q235-A	2.693	10.77	
11		角钢 63X63X6-180	2	Q235-A	1.03	2.06	
10		角钢 10X87X615	2	Q235-A	3.748	7.496	
9		角钢 180X68X7-180	2	Q235-A	3.631	7.262	
8		角钢 10X150X200	8	Q235-A	2.355	18.84	
7		角钢 63X63X6-296	4	Q235-A	1.693	6.772	
6		角钢 8	6	Q235-A	0.598	3.588	
5		角钢 63X63X6-1864	2	Q235-A	10.66	21.32	
4		角钢 180X68X7-316	1	Q235-A	6.374	6.374	
3		角钢 180X68X7-260	8	Q235-A	5.244	41.95	
2		角钢 8	6	Q235-A	0.819	4.914	
1		角钢 180X68X7-2150	2	Q235-A	43.37	86.74	

合同号		驱动装置架		J321049	
设计		工艺审查		图样标记	
校对		批准		重量 kg	
审核		输入		比例	
制图		日期		共 页	
		零件		第 页	