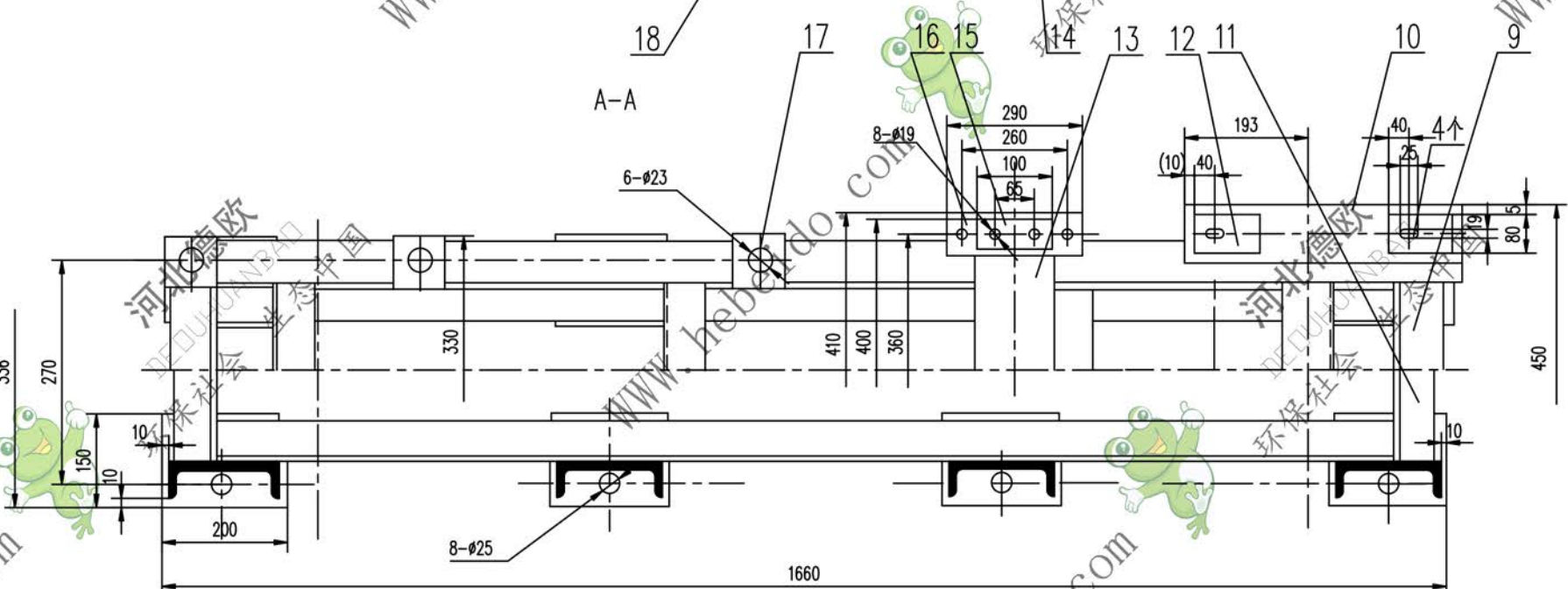
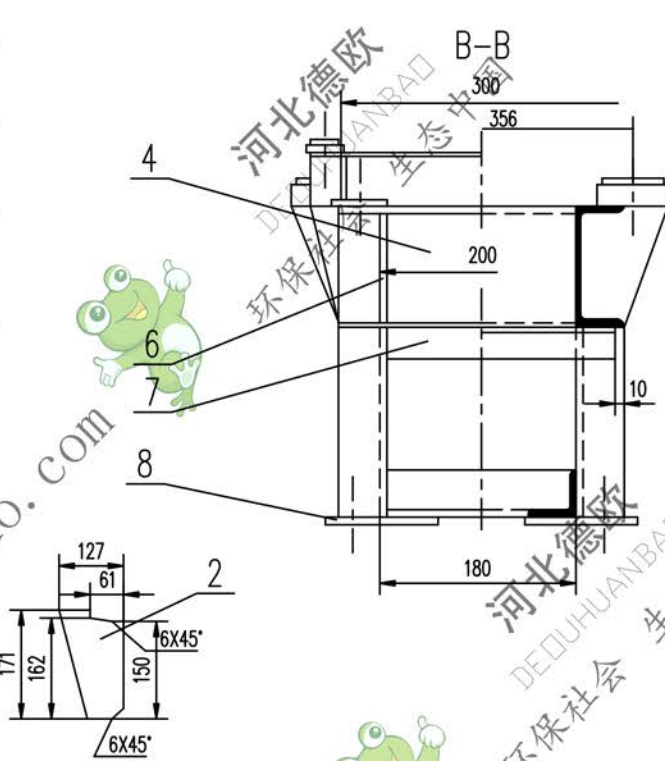
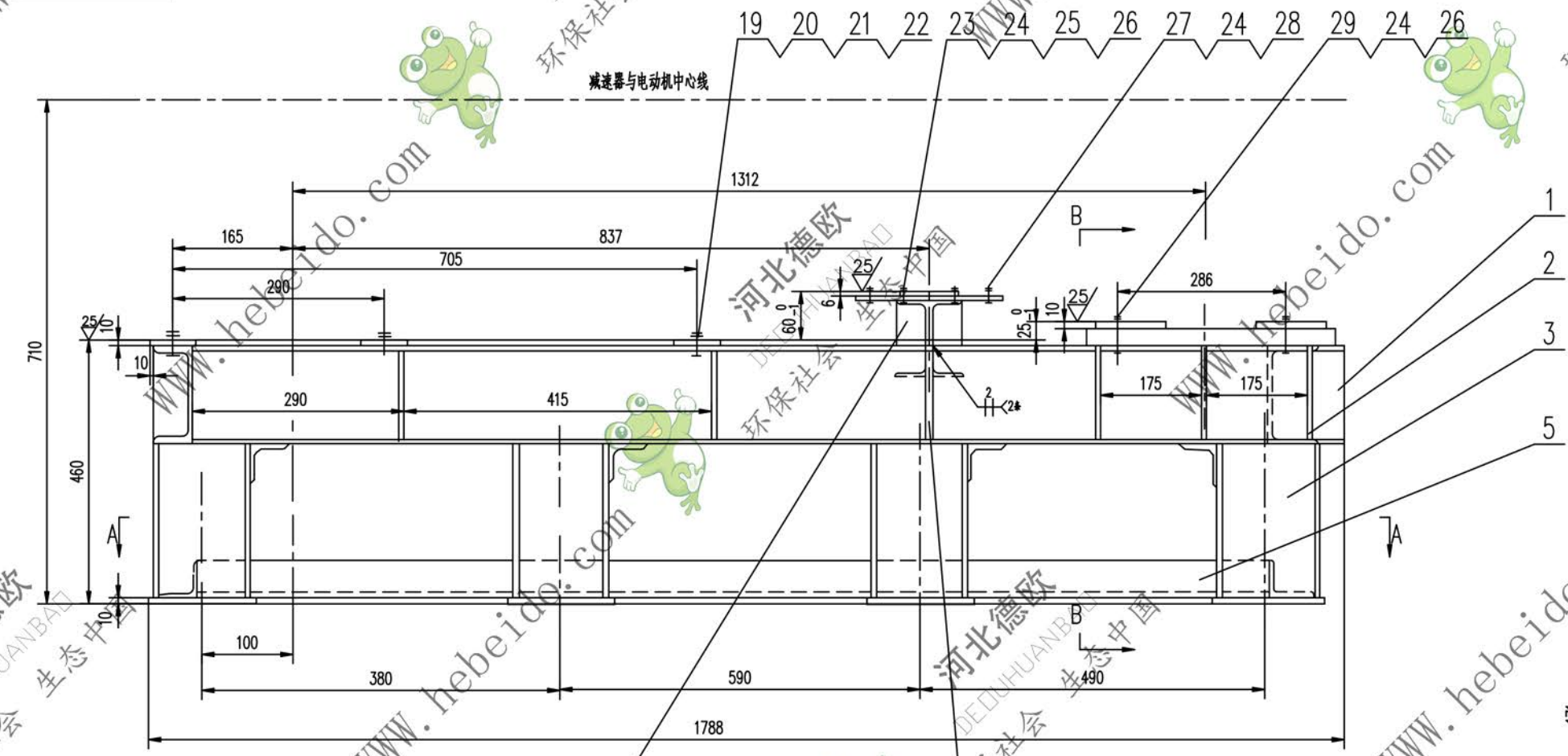


标记	文件号	修改内容	签名	日期



- 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. 本架体应符合GB10595-89中3.11的规定

29	GB5784-86	螺栓 M16X110	4	成品	0.076	0.304
28	GB93-87	垫圈 16	4	成品	0.008	0.031
27	GB5784-86	螺栓 M16X35	4	成品	0.025	0.1
26	GB97.1-85	垫圈 16	8	成品	0.011	0.088
25	GB852-88	垫圈 16	4	成品	0.038	0.152
24	GB41-86	螺母 M16	20	成品	0.034	0.68
23	GB5784-86	螺栓 M16X75	4	成品	0.139	0.558
22	GB97.1-85	垫圈 20	6	成品	0.017	0.102
21	GB853-88	垫圈 20	6	成品	0.047	0.284
20	GB41-86	螺母 M20	12	成品	0.062	0.744
19	GB5784-86	螺栓 M20X110	6	成品	0.334	2.004
18		垫圈 $\phi 8$	4	Q235-A	0.153	0.612
17		垫圈 (10)X85X85	6	Q235-A	0.564	3.381
16		垫圈 8X50X290	2	Q235-A	0.905	1.81
15		垫圈 (6)X40X100	2	Q235-A	0.187	0.374
14		垫圈 $\phi 8$	2	Q235-A	0.818	1.636
13		工字钢 200X100X7-400	1	Q235-A	11.16	11.16
12		垫圈 (10)X80X165	4	Q235-A	1.03	4.12
11		垫圈 63X63X6-180	2	Q235-A	1.03	2.06
10		垫圈 25X100X469	2	Q235-A	9.146	18.291
9		垫圈 180X68X7-180	2	Q235-A	3.631	7.262
8		垫圈 10X150X200	8	Q235-A	2.355	18.84
7		垫圈 63X63X6-296	4	Q235-A	1.693	6.772
6		垫圈 $\phi 8$	6	Q235-A	0.598	1.716
5		垫圈 63X63X6-1494	2	Q235-A	8.545	17.09
4		垫圈 180X68X7-316	1	Q235-A	6.374	6.374
3		垫圈 180X68X7-260	8	Q235-A	5.244	41.95
2		垫圈 $\phi 8$	6	Q235-A	0.952	5.712
1		垫圈 180X68X7-1710	2	Q235-A	34.483	68.979

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
合同号							
驱动装置架							
图例 IV型							
J321Z1070							
图样标记							
重量 kg 比例							
228.6							
共 页							
第 页							