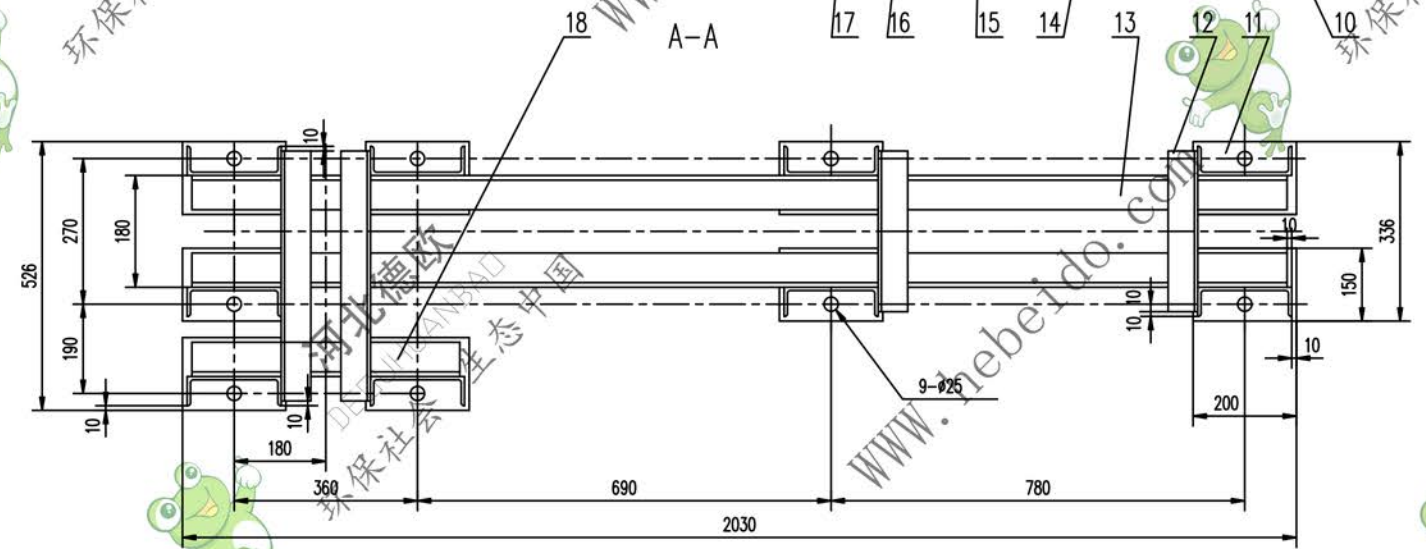
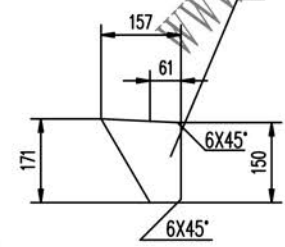
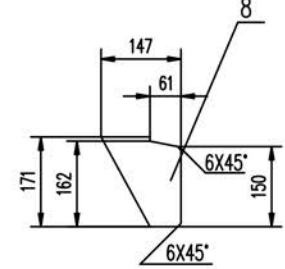
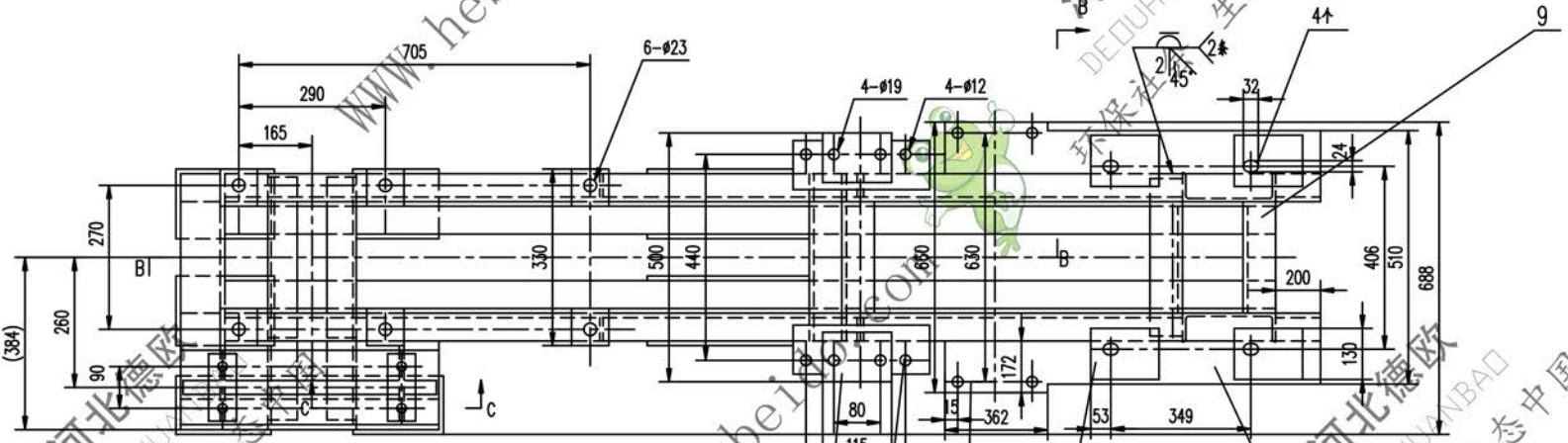
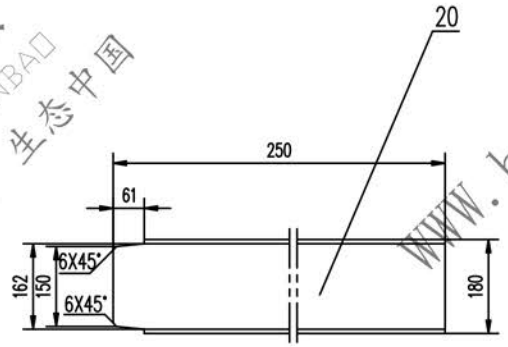
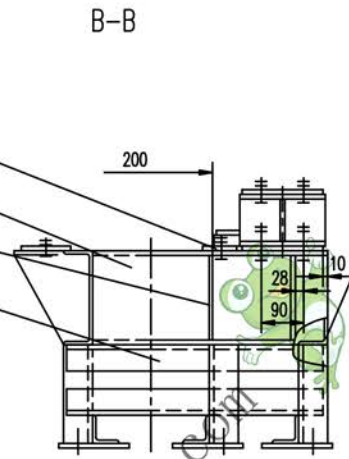
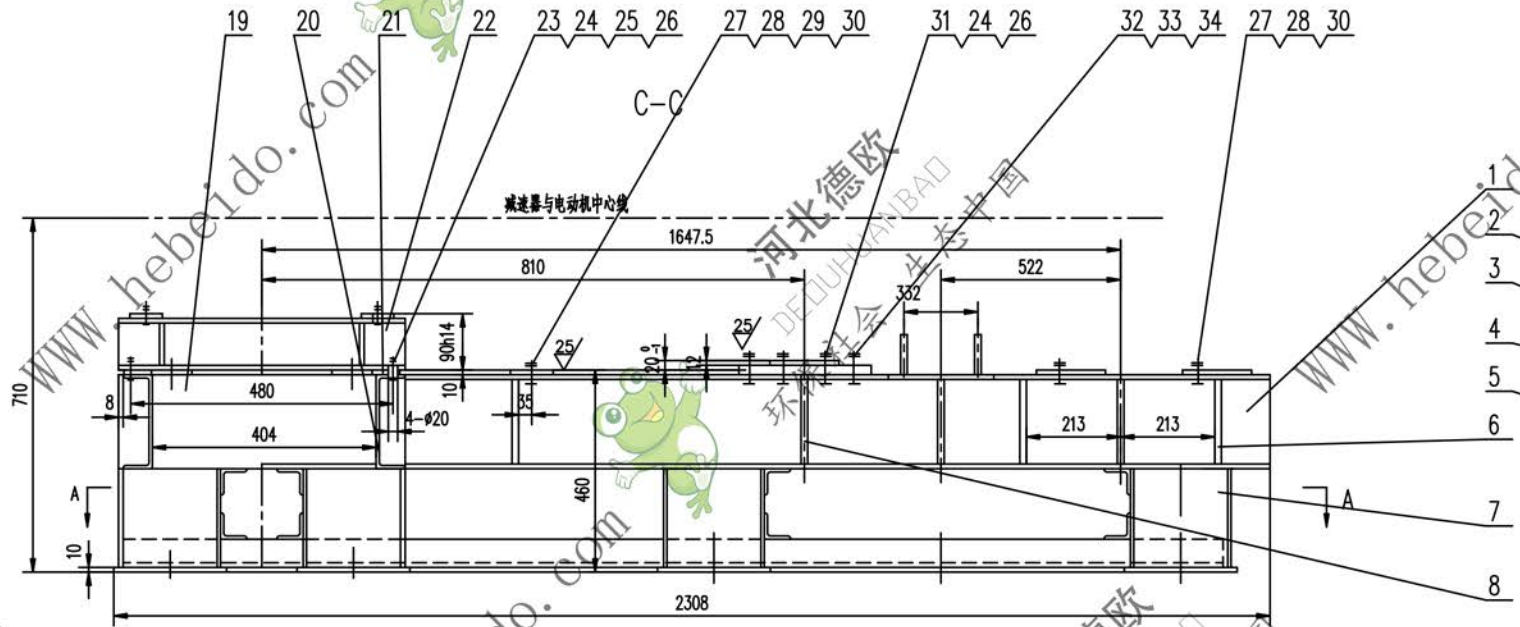


标记	文件号	修改内容	签名	日期



- 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。
 2. 所有下料端面垂直度为 $\frac{1}{100}$ 。
 3. 所有孔表面粗糙度为 $R_3.2$ 。
 4. 圆角过渡后焊接。
 5. 未加除锈件按GB10595-89中3.11的规定。

34	GB93-87	垫圈 10	4	—	0.004	0.016	
33	GB41-86	螺母 M10	4	—	0.011	0.044	
32	GB5784-86	螺栓 M10X65	4	—	0.047	0.188	
31	GB5784-86	螺栓 M16X95	4	—	0.167	0.668	
30	GB97.1-85	垫圈 20	6	—	0.017	0.102	
29	GB853-88	垫圈 20	6	—	0.047	0.282	
28	GB41-86	螺母 M20	12	—	0.062	0.744	
27	GB5784-86	螺栓 M20X110	6	—	0.334	2.004	
26	GB97.1-85	垫圈 16	12	—	0.011	0.044	
25	GB853-88	垫圈 16	4	—	0.028	0.112	
24	GB41-86	螺母 M16	24	—	0.034	0.272	
23	GB5784-86	螺栓 M16X75	4	—	0.139	0.556	
22	J521ZIN 162-1	支梁	1	零件	23.52	23.52	备用
21		钢板 (10)X70X160	2	Q235-A	0.874	1.748	
20		槽钢 180X68X7	1	Q235-A	5.043	5.043	
19		槽钢 180X68X7-404	1	Q235-A	8.149	8.149	
18		角钢 63X63X6-520	1	Q235-A	2.975	2.975	
17		钢板 (12)X110X115	2	Q235-A	0.987	1.974	
16		钢板 18X120X260	2	Q235-A	6.084	12.168	
15		圆钢 16X85	4	20	0.134	0.536	
14		钢板 (10)X130X250	4	Q235-A	2.535	10.140	
13		角钢 63X63X6-2070	2	Q235-A	11.84	23.68	
12		角钢 63X63X6-296	4	Q235-A	1.693	6.772	
11		钢板 10X150X200	9	Q235-A	2.34	21.06	
10		钢板 180X68X7-180	2	Q235-A	3.631	7.262	
9		钢板 180X68X7-180	2	Q235-A	3.631	7.262	
8		钢板 180X68X7-260	9	Q235-A	5.244	47.20	
7		钢板 180X68X7-260	9	Q235-A	5.244	47.20	
6		钢板 180X68X7-260	9	Q235-A	5.244	47.20	
5		角钢 63X63X6-486	4	Q235-A	2.780	11.12	
4		钢板 180X68X7-506	7	Q235-A	0.598	4.186	
3		槽钢 180X68X7-506	1	Q235-A	10.206	10.206	
2		钢板 (10)X85X85	6	Q235-A	0.564	3.384	
1		槽钢 180X68X7-2230	2	Q235-A	45.02	90.04	

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
合同号					J521ZIN 049		
设计					驱动装置架		
工艺审查					V型		
校对					重量 kg 比例		
审核					32.7		
日期					共 页		
					第 页		