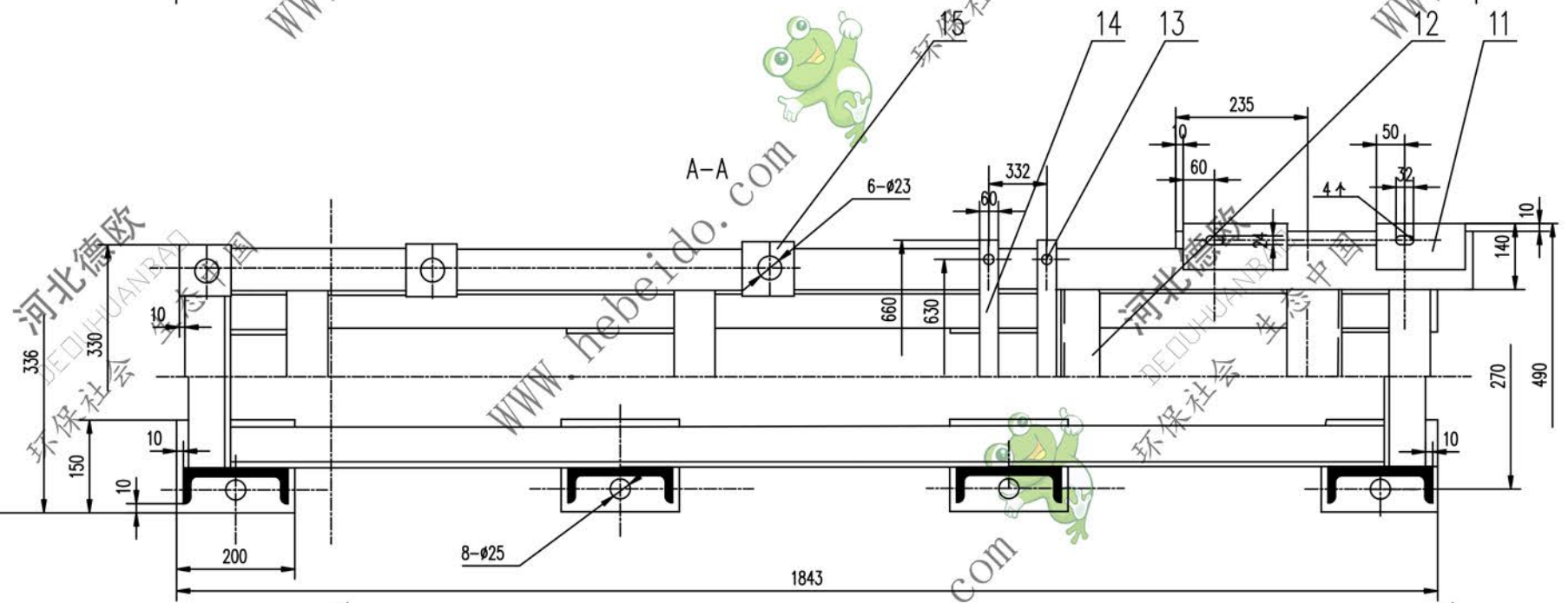
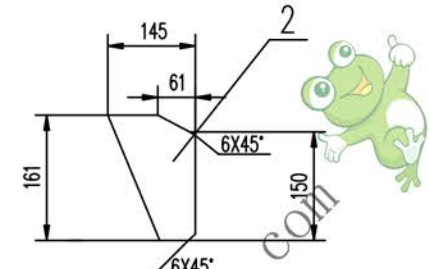
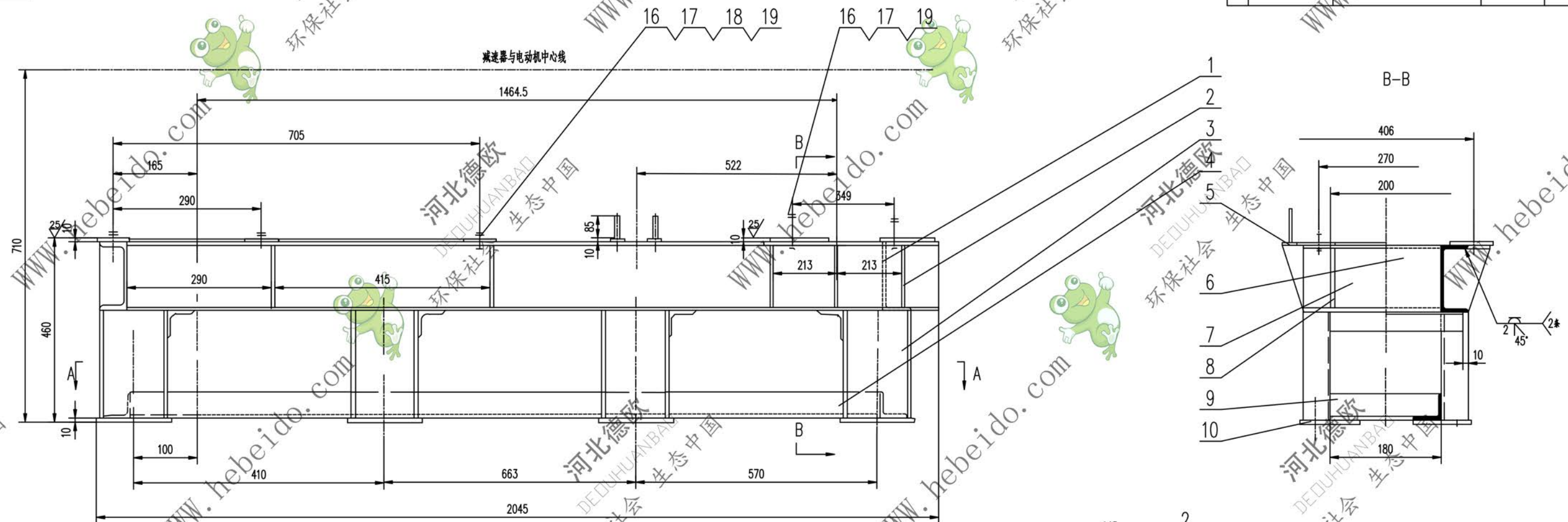


| 标记 | 文件号 | 修改内容 | 签名 | 日期 |
|----|-----|------|----|----|
| | | | | |



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

| | | | | | | |
|----|-----------|------------------|----|--------|-------|-------|
| 19 | GB97.1-85 | 螺帽 20 | 10 | 成箱 | 0.017 | 0.170 |
| 18 | GB853-88 | 螺帽 20 | 6 | 成箱 | 0.047 | 0.282 |
| 17 | GB41-86 | 螺栓 M20 | 2 | 成箱 | 0.062 | 1.240 |
| 16 | GB5784-86 | 螺帽 M20X110 | 10 | 成箱 | 0.334 | 3.340 |
| 15 | | 螺栓 (10)X85X85 | 6 | Q235-A | 0.567 | 3.402 |
| 14 | | 螺栓 10X60X660 | 2 | Q235-A | 3.109 | 6.218 |
| 13 | | 圆钢 16X85 | 4 | 20 | 0.134 | 0.536 |
| 12 | | 角钢 63X63X6-296 | 4 | Q235-A | 1.693 | 6.712 |
| 11 | | 圆钢 (10)X140X245 | 4 | Q235-A | 2.693 | 10.77 |
| 10 | | 圆钢 10X150X200 | 8 | Q235-A | 2.355 | 18.84 |
| 9 | | 角钢 63X63X6-180 | 2 | Q235-A | 1.030 | 2.060 |
| 8 | | 圆钢 Ø8 | 6 | Q235-A | 0.598 | 7.176 |
| 7 | | 圆钢 180X68X7-316 | 1 | Q235-A | 6.374 | 6.374 |
| 6 | | 圆钢 180X68X7-180 | 1 | Q235-A | 3.631 | 3.631 |
| 5 | | 圆钢 10X87X615 | 2 | Q235-A | 3.748 | 7.496 |
| 4 | | 角钢 63X63X6-1677 | 2 | Q235-A | 9.520 | 19.04 |
| 3 | | 圆钢 180X68X7-260 | 8 | Q235-A | 5.244 | 41.95 |
| 2 | | 圆钢 Ø8 | 6 | Q235-A | 0.819 | 4.914 |
| 1 | | 圆钢 180X68X7-1967 | 2 | Q235-A | 39.41 | 78.82 |

| | | | | |
|-----|-------|------|---------|-----|
| 合闸号 | 驱动装置架 | | J121049 | |
| 设计 | 审核 | 工艺会审 | 重量 kg | 比例 |
| 校对 | 批准 | 日期 | 223.1 | 1:1 |
| 制图 | 日期 | 日期 | 共 页 | 第 页 |