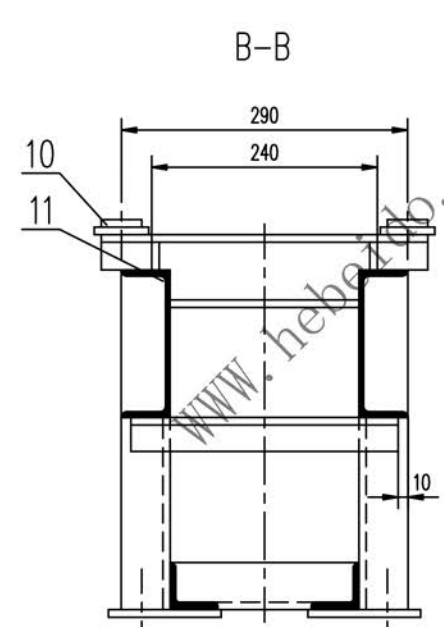
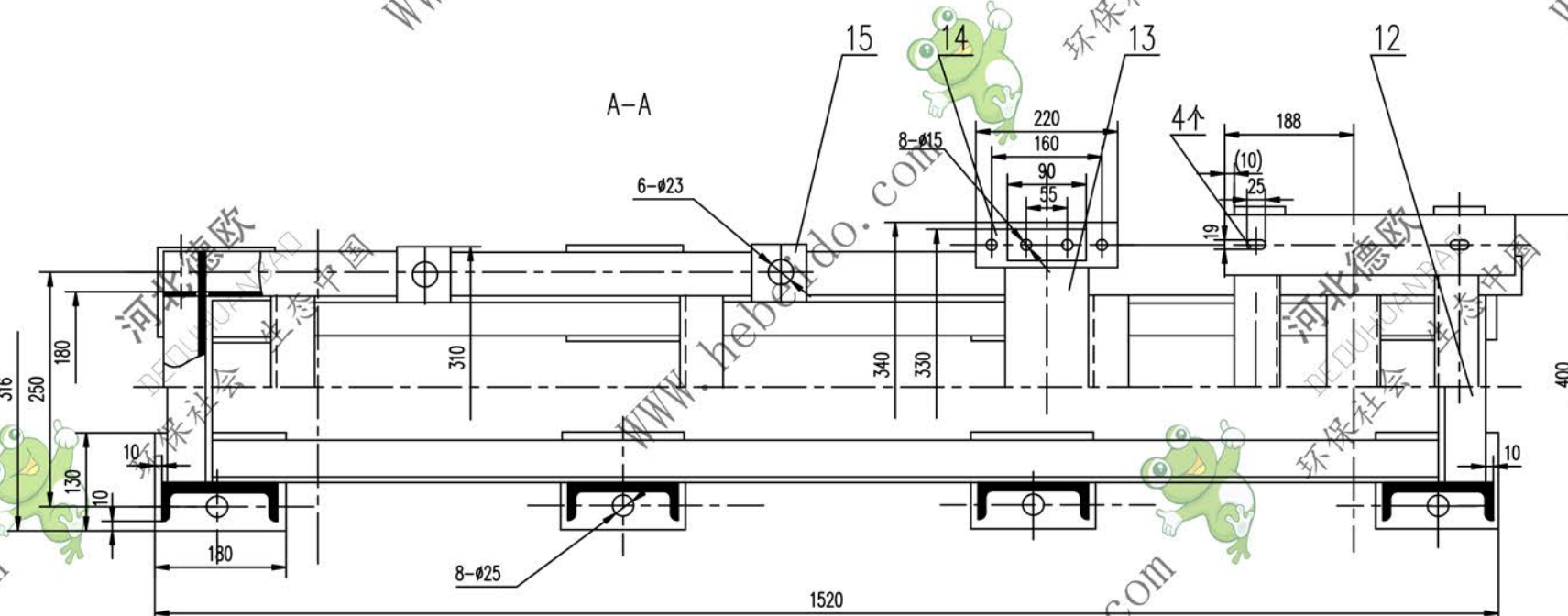
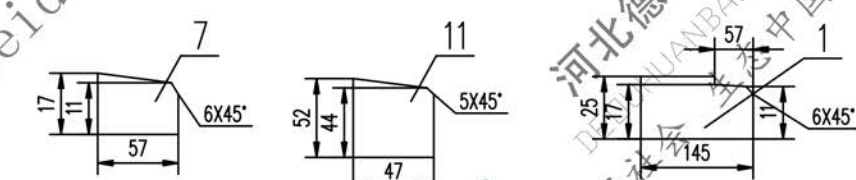
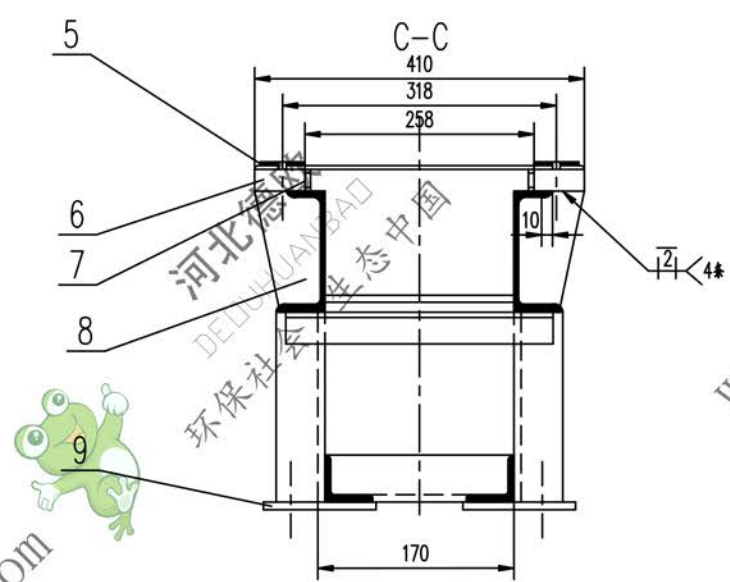
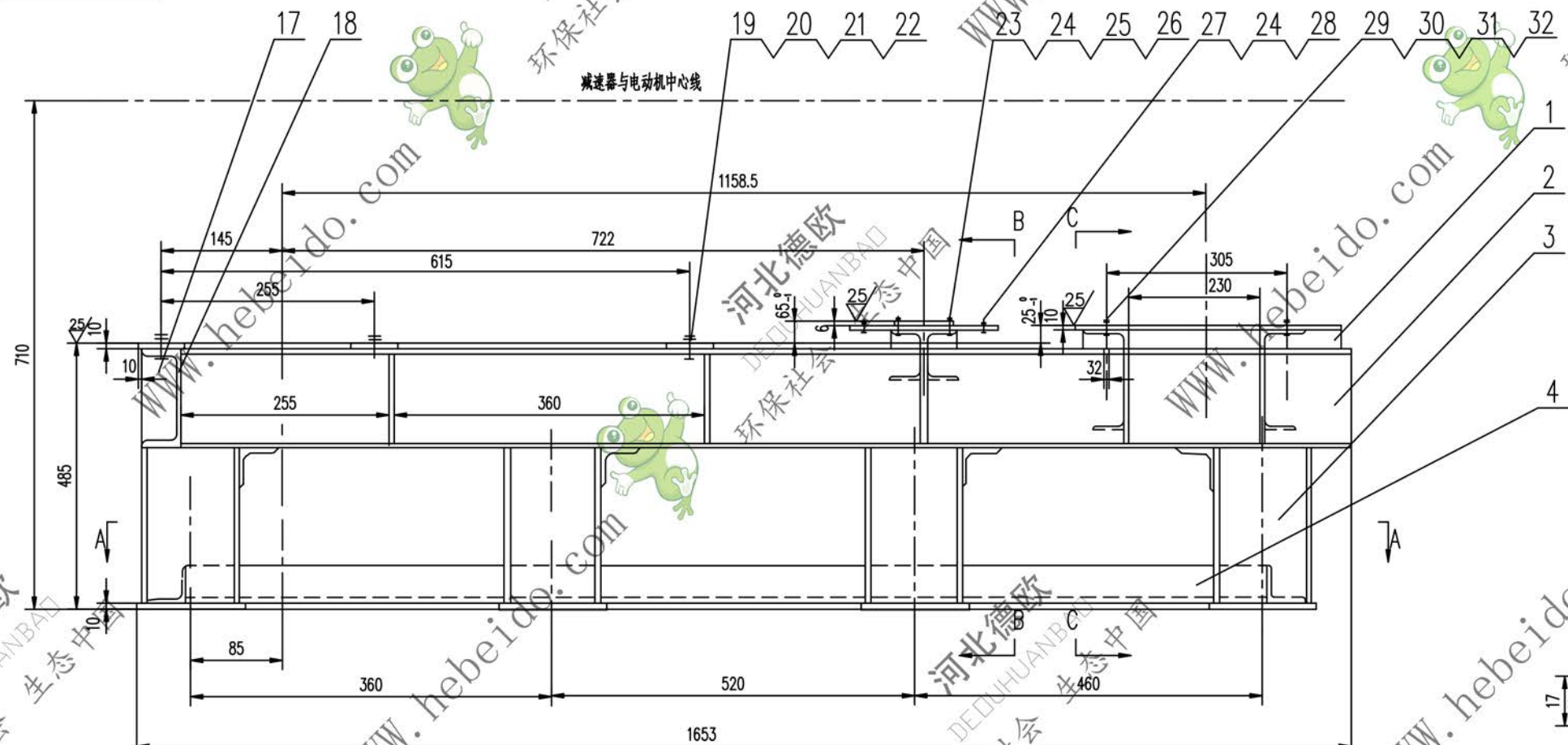


标记	文件号	修改内容	签名	日期
----	-----	------	----	----



序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
32	GB97.1-85	垫圈 16	4	成品	0.011	0.044	
31	GB853-88	垫圈 16	4	成品	0.028	0.112	
30	GB41-86	螺栓 M16	8	成品	0.034	0.272	
29	GB5784-86	螺母 M16X95	4	成品	0.183	0.732	
28	GB93-87	垫圈 12	4	成品	0.005	0.020	
27	GB5784-86	螺母 M12X35	4	成品	0.068	0.272	
26	GB97.1-85	垫圈 12	8	成品	0.005	0.040	
25	GB852-88	垫圈 12	4	成品	0.004	0.016	
24	GB41-86	螺栓 M12	12	成品	0.016	0.192	
23	GB5784-86	螺母 M12X75	4	成品	0.085	0.340	
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	0.282	
20	GB41-86	螺栓 M20	12	成品	0.062	0.744	
19	GB5784-86	螺母 M20X110	6	成品	0.324	1.944	
18		槽钢 160X63X6.5-296	1	Q235-A	5.1	5.1	
17		钢板 δ8	8	Q235-A	0.475	3.8	
16		钢板 δ8	4	Q235-A	0.728	2.912	
15		钢板 (10)X80X80	6	Q235-A	0.502	3.012	
14		钢板 8X50X220	2	Q235-A	0.691	1.382	
13		工字钢 200X100X7-330	1	Q235-A	9.207	9.207	
12		槽钢 50X50X5-170	2	Q235-A	0.641	1.282	
11		钢板 δ8	4	Q235-A	0.176	0.704	
10		钢板 (6)X40X90	2	Q235-A	0.170	0.340	
9		槽钢 10X130X180	8	Q235-A	1.837	14.7	
8		槽钢 50X50X5-276	4	Q235-A	1.04	4.164	
7		钢板 δ8	2	Q235-A	0.060	0.12	
6		槽钢 160X63X6.5-410	2	Q235-A	7.064	14.13	
5		钢板 (10)X90X455	2	Q235-A	3.215	6.430	
4		槽钢 50X50X5-1380	2	Q235-A	5.203	10.41	
3		槽钢 160X63X6.5-305	8	Q235-A	5.25	42.04	
2		槽钢 160X63X6.5-1580	2	Q235-A	27.22	54.44	
1		钢板 δ8	2	Q235-A	0.219	0.438	

- 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 $Ra 1.6$
 4. 本架体应符合 GB10595-89 中 3.11 的规定

合同号		驱动装置架		J321Z1046	
设计	审核	工艺会审	图例	比例	重量 kg
校对	批准	日期	179.7		
复核	日期	日期	共 页		
日期			第 页		