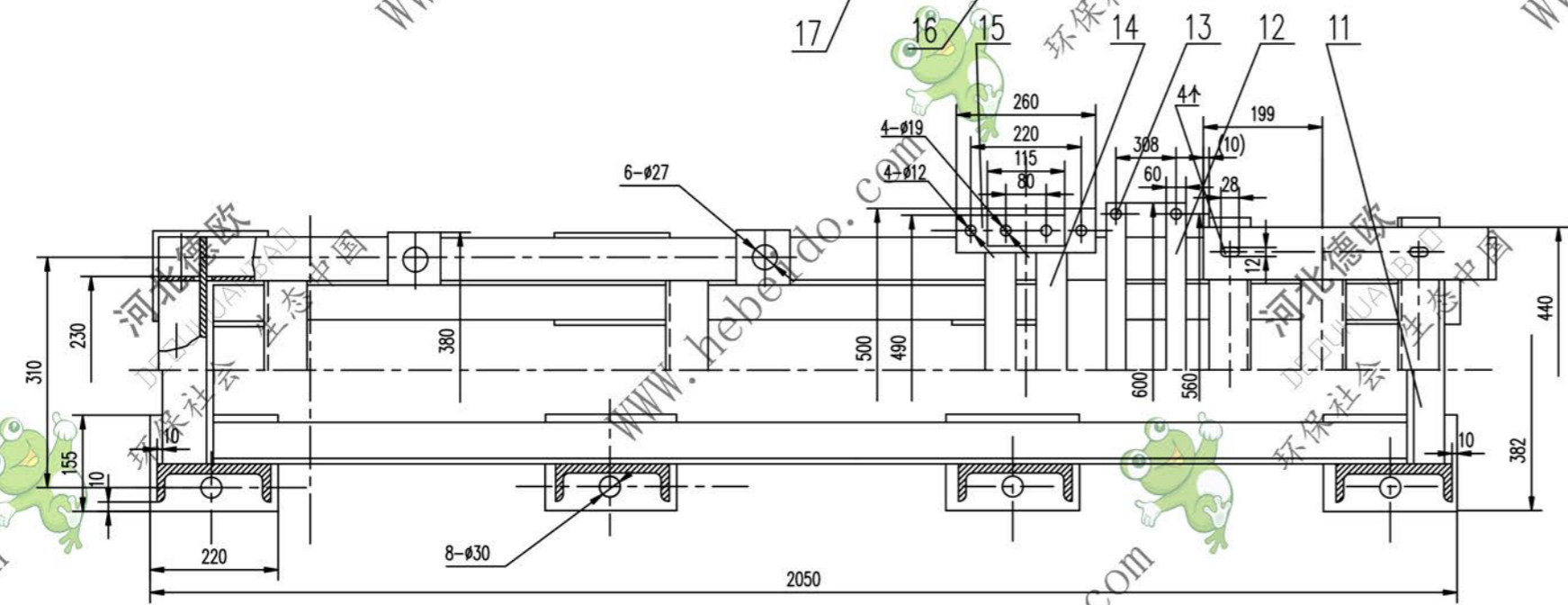
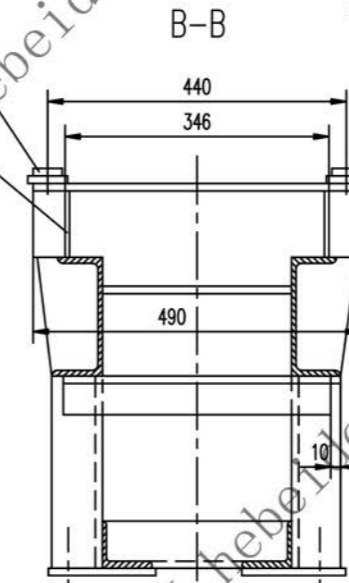
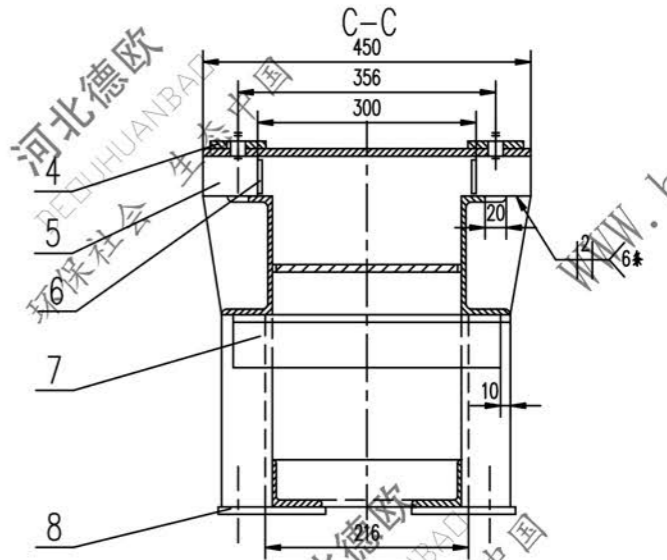
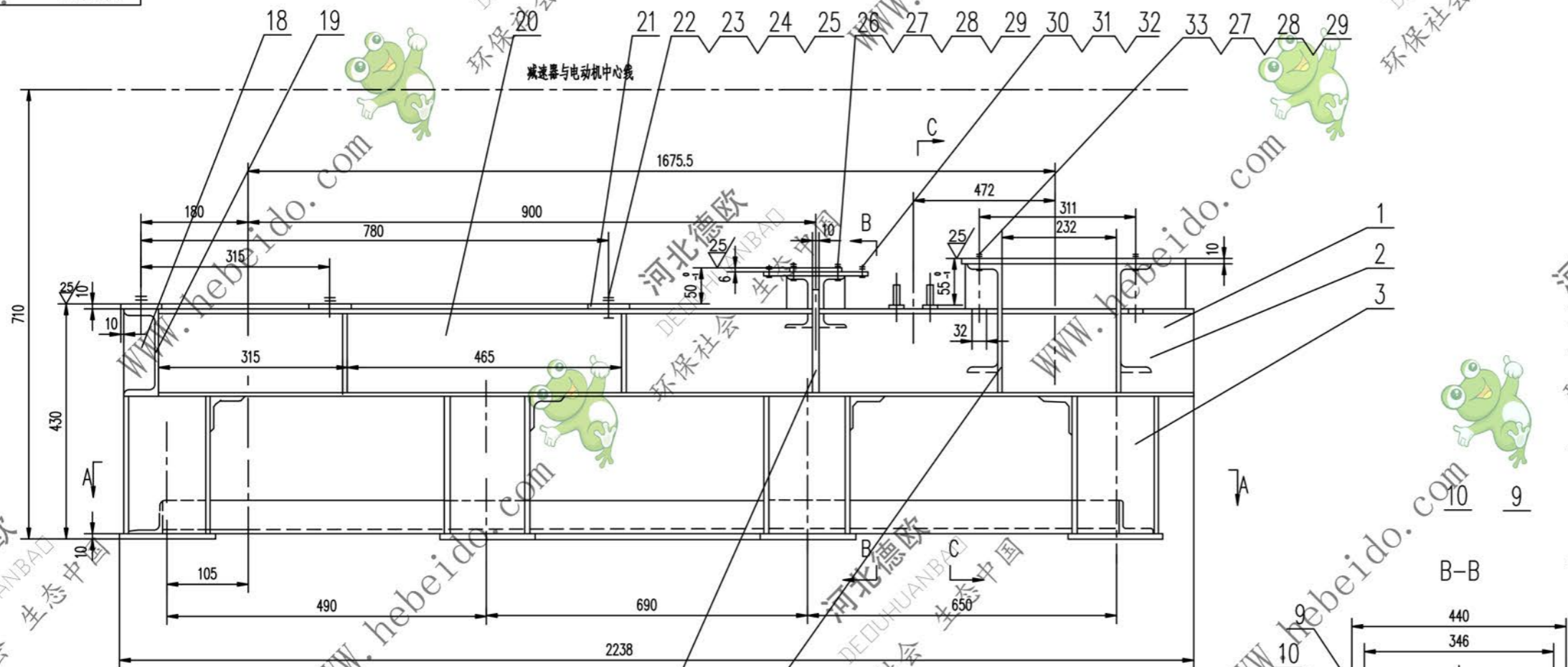
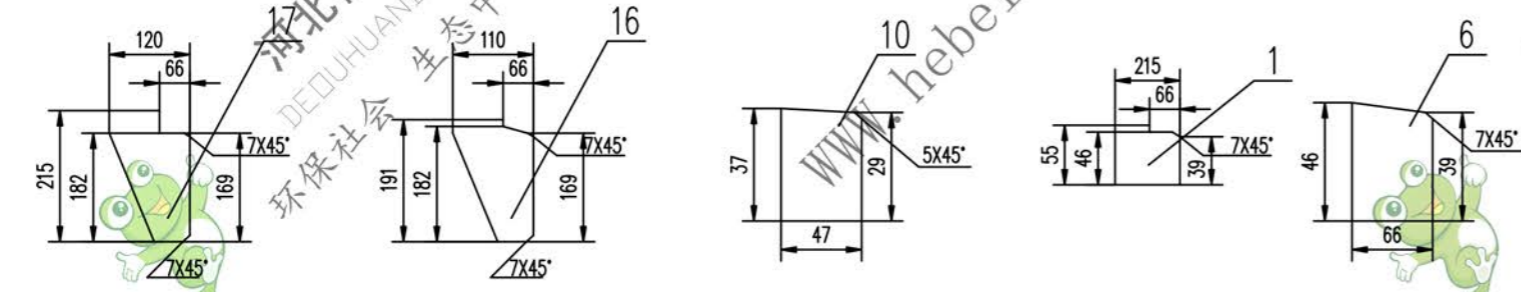


标记	文件号	修改内容	签名	日期



33	GB5784-86	螺栓 M16X95	4	成品	0.167	0.666
32	GB93-87	垫圈 10	4	成品	0.0016	0.0064
31	GB41-86	螺母 M10	4	成品	0.011	0.044
30	GB5784-86	螺栓 M10X30	4	成品	0.022	0.088
29	GB97.1-85	垫圈 16	8	成品	0.011	0.088
28	GB853-88	垫圈 16	8	成品	0.028	0.224
27	GB41-86	螺母 M16	16	成品	0.034	0.544
26	GB5784-86	螺栓 M16X75	4	成品	0.139	0.556
25	GB97.1-85	垫圈 24	6	成品	0.032	0.192
24	GB853-88	垫圈 24	6	成品	0.084	0.504
23	GB41-86	螺母 M24	12	成品	0.112	1.344
22	GB5780-86	螺母 M24X130	6	成品	0.544	3.264
21		钢板 (10)X90X90	6	Q235-A	0.636	3.816
20		钢板 200X73X7-2155	2	Q235-A	48.77	97.54
19		钢板 200X73X7-362	1	Q235-A	8.192	8.192
18		钢板 δ8	6	Q235-A	0.729	4.374
17		钢板 δ10	2	Q235-A	1.437	2.874
16		钢板 δ8	4	Q235-A	0.917	3.668
15		钢板 8X60X260	2	Q235-A	0.973	1.946
14		钢板 200X73X7-490	2	Q235-A	11.09	22.18
13		钢板 16X85	4	20	0.134	0.536
12		钢板 10X60X600	2	Q235-A	2.808	5.616
11		钢板 63X63X6-216	2	Q235-A	1.236	2.472
10		钢板 δ8	4	Q235-A	0.157	0.628
9		钢板 (6)X50X115	2	Q235-A	0.261	0.522
8		钢板 10X155X220	8	Q235-A	2.677	21.42
7		钢板 63X63X6-342	4	Q235-A	1.957	7.828
6		钢板 δ8	2	Q235-A	0.176	0.352
5		钢板 200X73X7-450	2	Q235-A	10.18	20.36
4		钢板 (10)X90X540	2	Q235-A	3.79	7.58
3		钢板 63X63X6-1884	2	Q235-A	10.78	21.56
2		钢板 200X73X7-210	8	Q235-A	4.752	38.02
1		钢板 δ8	2	Q235-A	0.691	1.382

- 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 $Ra1.6$.
 3. 所有孔表面粗糙度为 $Ra1.6$.
 4. 圆钢组焊后焊接.
 5. 本架体应符合GB10595-89中3.11的规定.



合同号	驱动装置架		J321095
设计	审核	工艺审查	图样标记 重量(kg) 比例
校对	批准	日期	280.4
制图	输入	日期	共 页
审核	日期		第 页