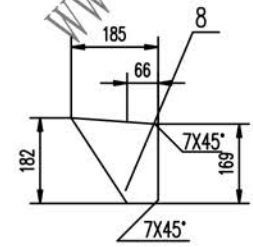
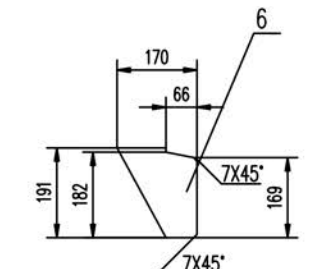
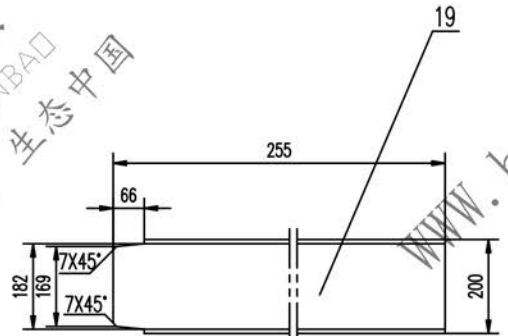
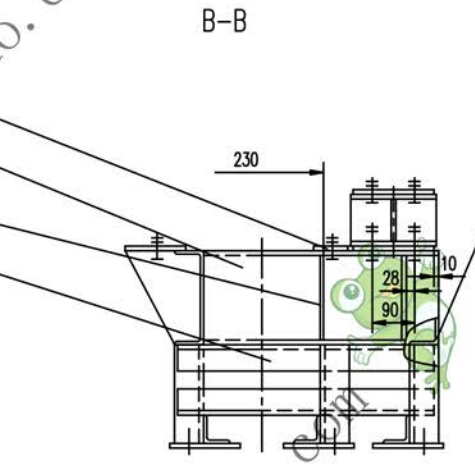
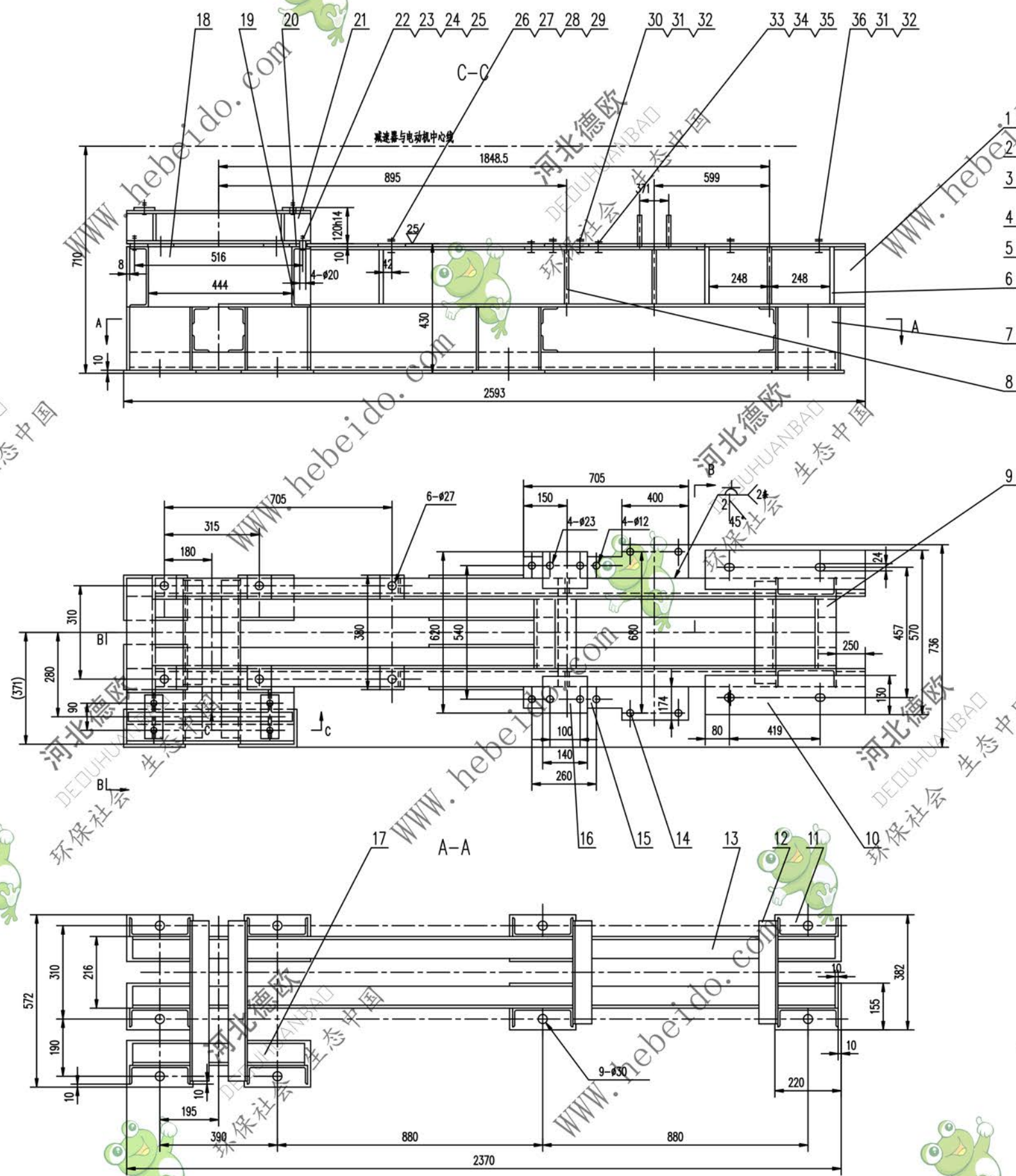


标记	文件号	修改内容	签名	日期



- 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. 所有下料端面表面粗糙度为  $Ra 12.5$ 。
  3. 所有孔表面粗糙度为  $Ra 6.3$ 。
  4. 圆角过渡后焊接。
  5. 未标注铸件按 GB10595-89 中 3.11 的规定。

36	GB5784-86	螺栓 M20X110	4	—	0.334	1.336	
35	GB93-87	垫圈 10	4	—	0.004	0.016	
34	GB41-86	螺母 M10	4	—	0.011	0.044	
33	GB5784-86	螺栓 M10X30	4	—	0.022	0.088	
32	GB97.1-85	垫圈 20	8	—	0.011	0.088	
31	GB41-86	螺母 M20	16	—	0.062	0.992	
30	GB5784-86	螺栓 M20X80	4	—	0.243	0.972	
29	GB97.1-85	垫圈 24	6	—	0.032	0.196	
28	GB853-88	垫圈 24	6	—	0.084	0.504	
27	GB41-86	螺母 M24	12	—	0.112	1.344	
26	GB5780-86	螺栓 M24X130	6	—	0.544	3.264	
25	GB97.1-85	垫圈 16	4	—	0.011	0.044	
24	GB853-88	垫圈 16	4	—	0.028	0.112	
23	GB41-86	螺母 M16	8	—	0.034	0.272	
22	GB5784-86	螺栓 M16X75	4	—	0.139	0.556	
21	J511Z-N 009	支架	1	铸件	28.99	28.99	备用
20	—	钢板 (10)X75X160	2	Q235-A	0.942	1.884	
19	—	槽钢 200X73X7	1	Q235-A	5.771	5.771	
18	—	槽钢 200X73X7-444	1	Q235-A	10.248	10.048	
17	—	角钢 63X63X6-570	1	Q235-A	3.261	3.261	
16	—	钢板 (10)X140X170	2	Q235-A	1.868	3.736	
15	—	钢板 $\delta 10$	2	Q235-A	7.418	14.84	
14	—	圆钢 16X85	4	20	0.134	0.536	
13	—	角钢 63X63X6-2330	2	Q235-A	13.33	26.66	
12	—	角钢 63X63X6-342	4	Q235-A	1.957	7.828	
11	—	钢板 10X155X220	9	Q235-A	2.677	24.093	
10	—	钢板 (10)X130X730	2	Q235-A	7.45	14.90	
9	—	槽钢 200X73X7-216	2	Q235-A	4.888	9.776	
8	—	钢板 $\delta 8$	4	Q235-A	1.409	5.636	
7	—	槽钢 200X73X7-210	9	Q235-A	4.752	42.768	
6	—	钢板 $\delta 8$	6	Q235-A	1.312	7.872	
5	—	角钢 63X63X6-532	4	Q235-A	3.044	12.176	
4	—	钢板 $\delta 8$	7	Q235-A	0.729	5.103	
3	—	槽钢 200X73X7-552	1	Q235-A	12.492	12.492	
2	—	钢板 (10)X90X90	6	Q235-A	0.636	3.816	
1	—	槽钢 200X73X7-2510	2	Q235-A	56.80	113.6	

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
合同号					J511Z-N 009		
设计					驱动装置架		
工艺审查					V 型		
校对					重量 kg 比例		
审核					365.6		
制图					共 页		
日期					第 页		