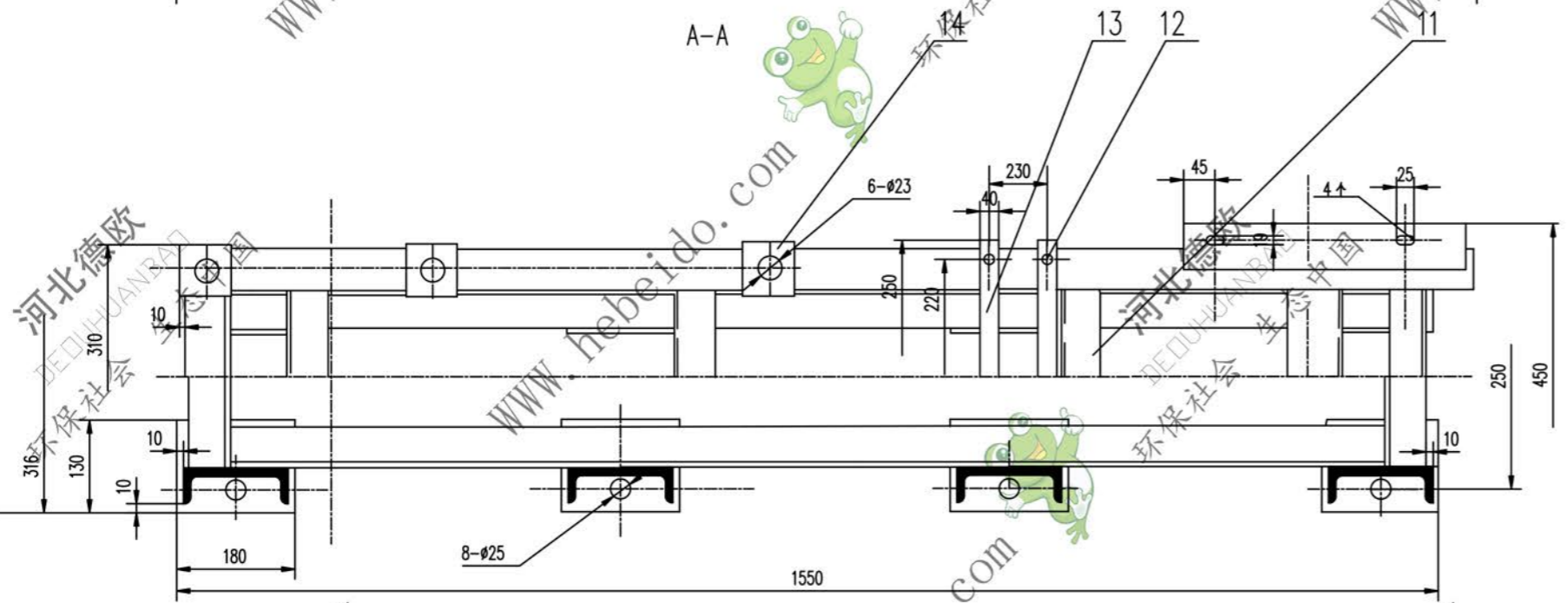
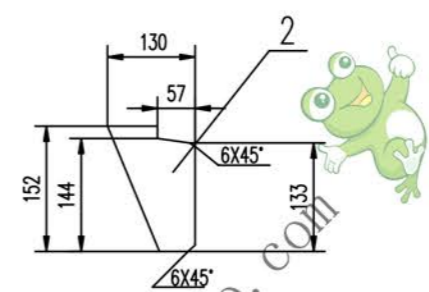
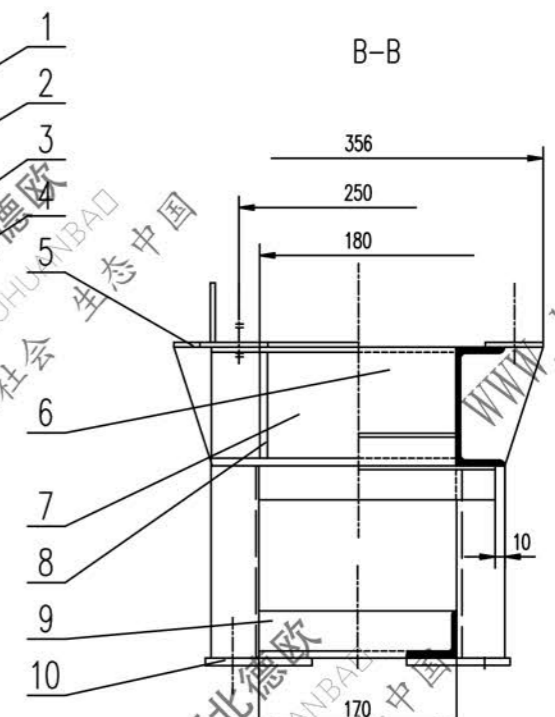
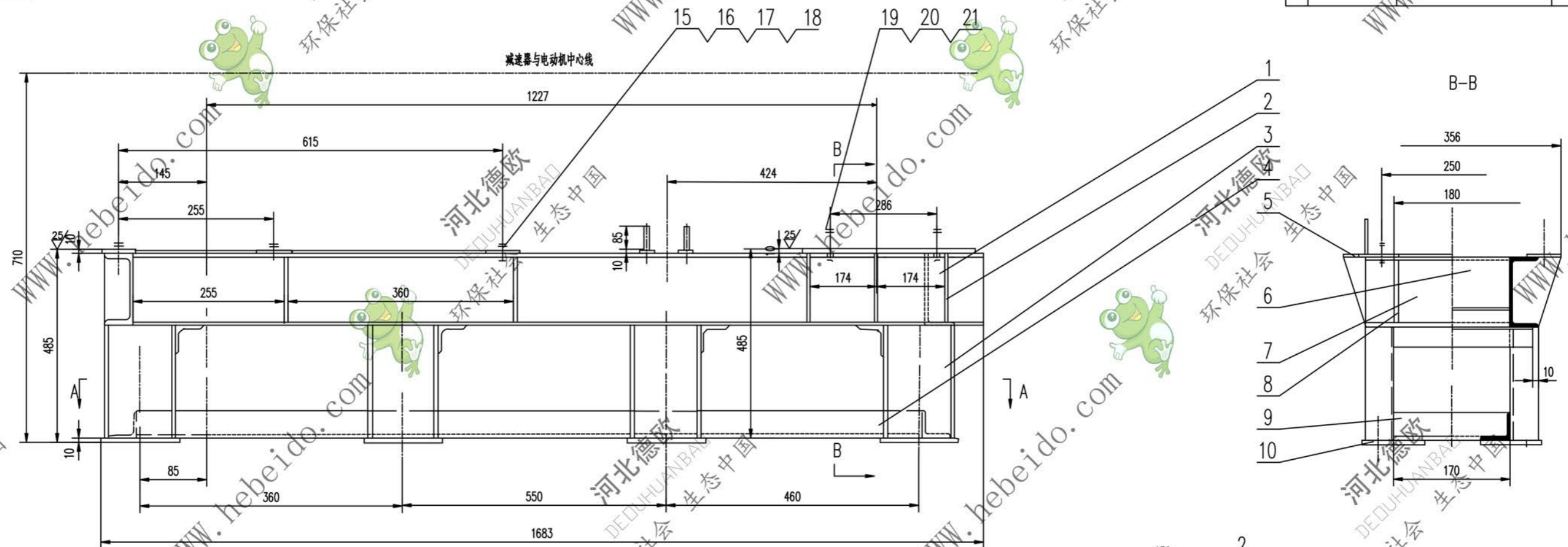


标记	文件号	修改内容	签名	日期



- 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.

21	GB97.1-85	螺帽 16	4	成品	0.011	0.044
20	GB41-86	螺帽 M16	8	成品	0.034	0.272
19	GB5784-86	螺帽 M16X95	4	成品	0.183	0.732
18	GB97.1-85	螺帽 20	6	成品	0.017	0.102
17	GB853-88	螺帽 20	6	成品	0.047	0.282
16	GB41-86	螺帽 M20	12	成品	0.062	0.744
15	GB5784-86	螺帽 M20X110	6	成品	0.324	1.944
14		钢板 (10)X80X80	6	Q235-A	0.502	3.012
13		钢板 10X40X250	2	Q235-A	0.785	1.570
12		钢板 16X85	4	20	0.134	0.536
11		圆钢 50X50X5-276	4	Q235-A	1.041	0.164
10		圆钢 10X130X180	8	Q235-A	1.837	14.70
9		圆钢 50X50X5-170	2	Q235-A	0.641	1.282
8		圆钢 ø8	6	Q235-A	0.475	2.850
7		槽钢 160X63X6.5-296	1	Q235-A	5.100	5.100
6		槽钢 160X63X6.5-170	1	Q235-A	2.929	2.929
5		圆钢 (10)X120X460	2	Q235-A	4.333	8.666
4		圆钢 50X50X5-1410	2	Q235-A	5.203	10.41
3		槽钢 160X63X6.5-305	8	Q235-A	5.255	42.04
2		圆钢 ø8	6	Q235-A	0.850	5.100
1		槽钢 160X63X6.5-1610	2	Q235-A	27.22	54.44

设计	审核	工艺会审	日期	
校对	批准	日期		
制图	输入	日期		
材料	日期			

驱动装置架 J121047
I型II型
重量 kg 比例 1:60.9
共 1 页 第 1 页