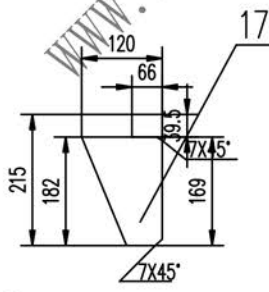
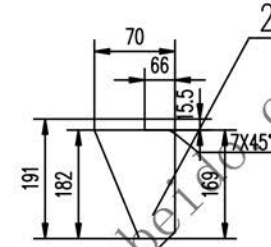
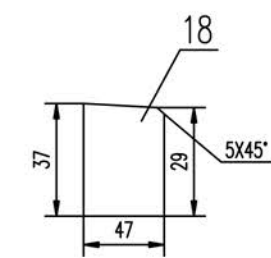
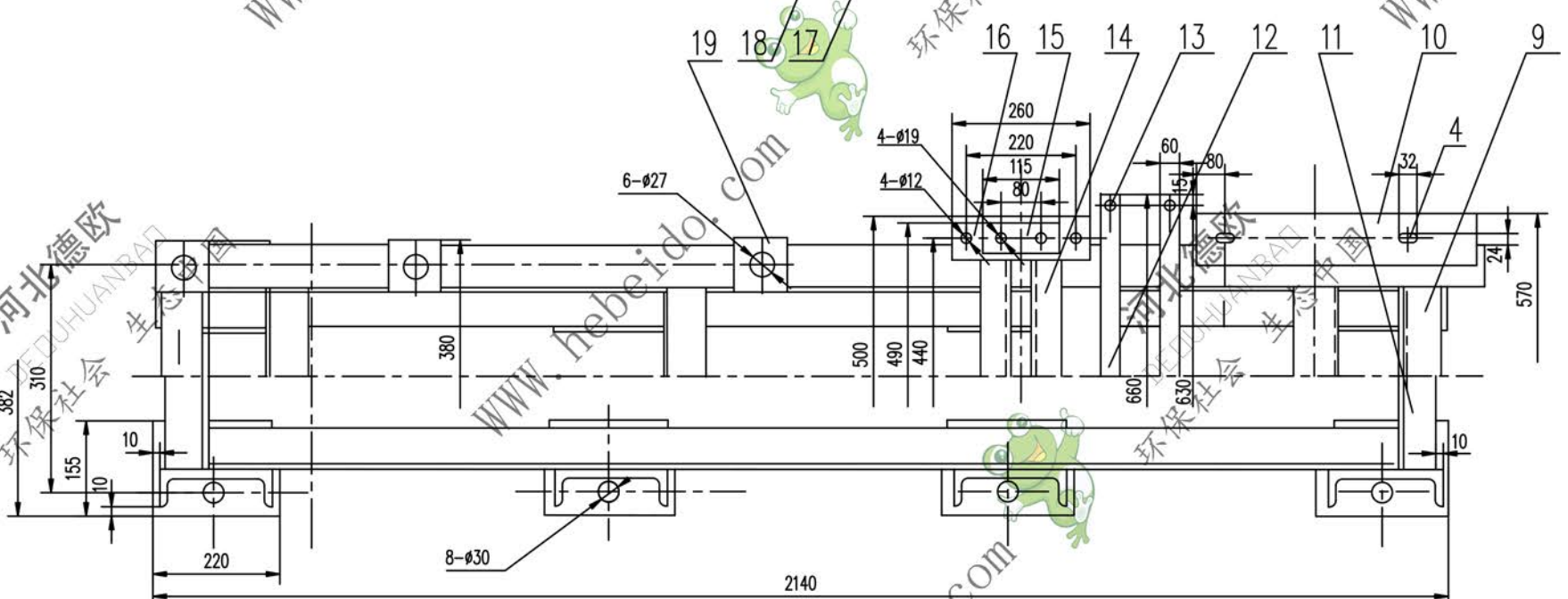
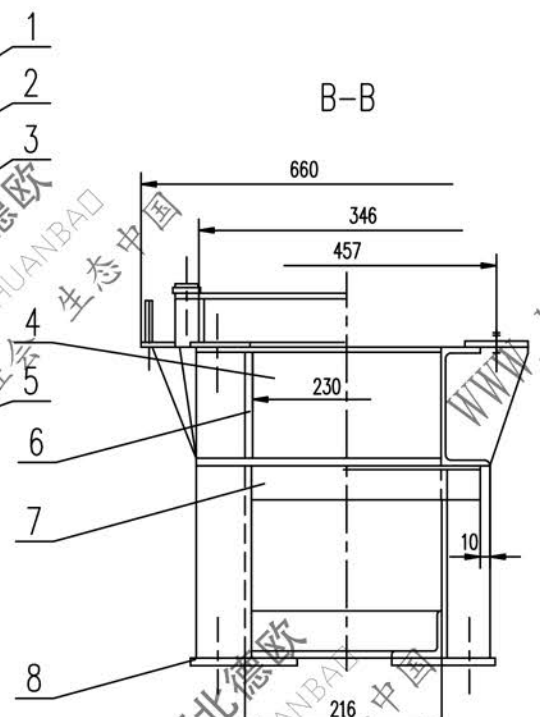
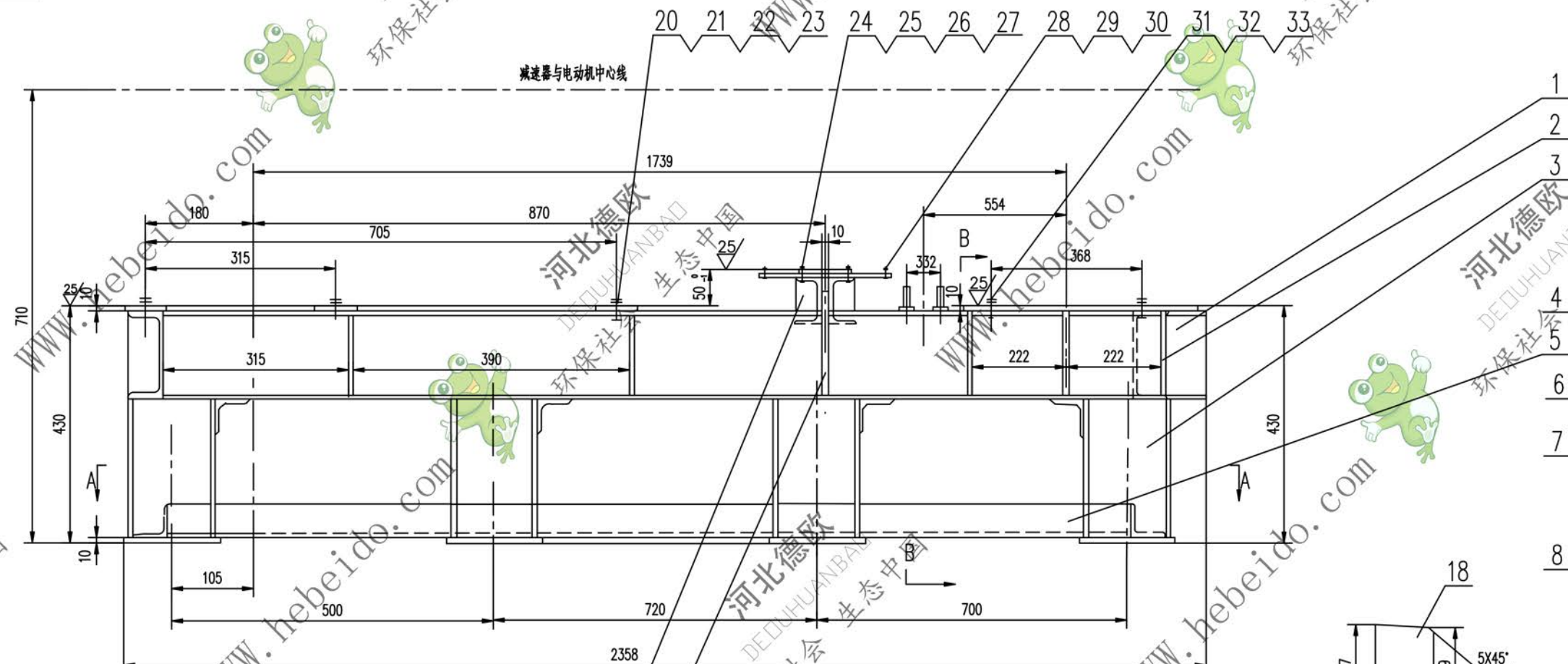


标记	文件号	修改内容	签名	日期



序号	代号	名称	数量	材料	重量 (kg)	备注
32	GB97.1-85	销 20	4	成品	0.017	0.068
32	GB41-86	螺栓 M20	8	成品	0.062	0.496
31	GB5784-86	垫圈 M20X110	4	成品	0.334	1.336
30	GB93-87	销 10	4	成品	0.004	0.016
29	GB41-86	螺栓 M10	4	成品	0.011	0.044
28	GB5780-86	垫圈 M10X30	4	成品	0.022	0.088
27	GB97.1-85	销 16	4	成品	0.011	0.044
26	GB853-88	销 16	4	成品	0.028	0.112
25	GB41-86	螺栓 M16	8	成品	0.034	0.272
24	GB5784-86	垫圈 M16X75	4	成品	0.139	0.556
23	GB97.1-85	销 24	6	成品	0.032	0.192
22	GB853-88	销 24	6	成品	0.084	0.504
21	GB41-86	螺栓 M24	12	成品	0.112	1.344
20	GB5780-86	垫圈 M24X130	6	成品	0.544	3.264
19		板 (10)X90X90	6	Q235-A	0.636	3.816
18		板 δ8	4	Q235-A	0.157	0.628
17		板 δ10	2	Q235-A	1.435	2.870
16		板 8X60X260	2	Q235-A	0.98	1.96
15		板 (6)X50X115	2	Q235-A	0.271	0.542
14		板 200X73X7-216	2	Q235-A	11.089	22.178
13		板 16X85	4	20	0.134	0.536
12		板 10X60X660	2	Q235-A	3.109	6.218
11		板 63X63X6-216	2	Q235-A	1.236	2.472
10		板 (10)X140X660	2	Q235-A	7.253	4.506
9		板 200X73X7-216	1	Q235-A	4.888	4.888
8		板 10X155X220	8	Q235-A	2.677	21.42
7		板 63X63X6-342	4	Q235-A	1.957	7.828
6		板 δ8	6	Q235-A	0.729	4.374
5		板 63X63X6-1974	2	Q235-A	11.29	22.58
4		板 200X73X7-362	1	Q235-A	8.192	8.192
3		板 200X73X7-210	8	Q235-A	4.752	38.02
2		板 δ8	6	Q235-A	1.312	7.872
1		板 200X73X7-2275	2	Q235-A	51.48	103.0

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

设计	审核	工艺会审	制图	校对	审核	日期

合同号: J311Z1-028
 驱动装置架
 图例 IV型
 重量 kg 比例 282.3
 共 1 页 第 1 页