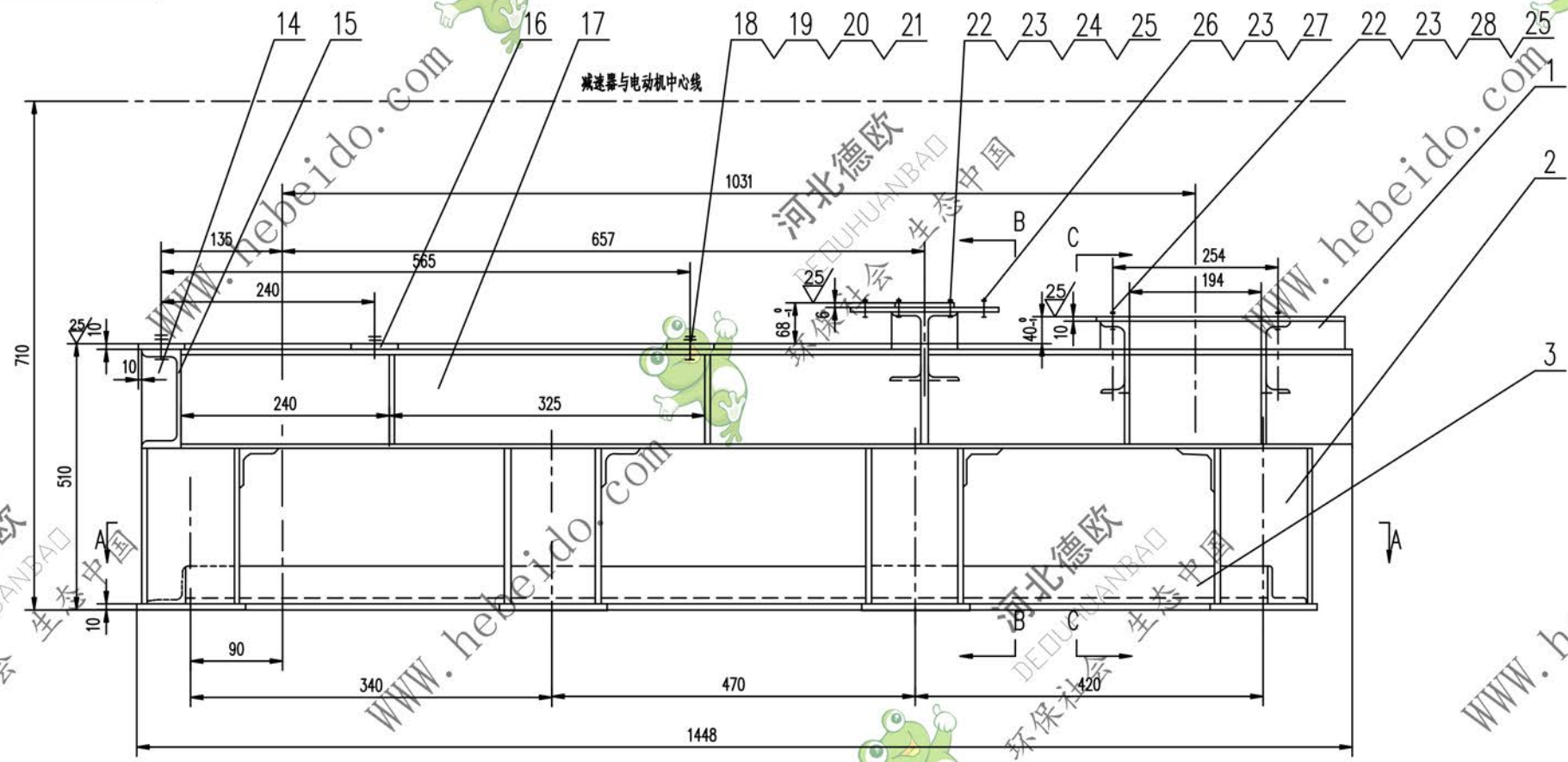
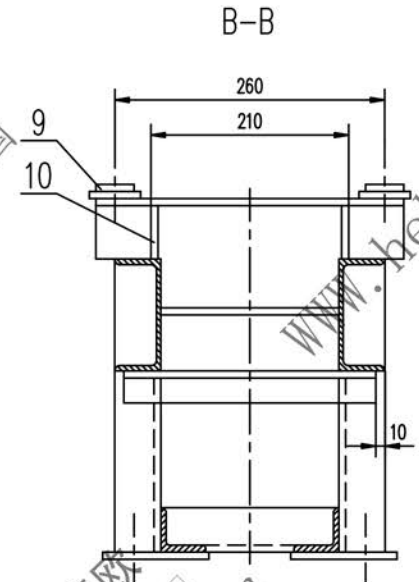
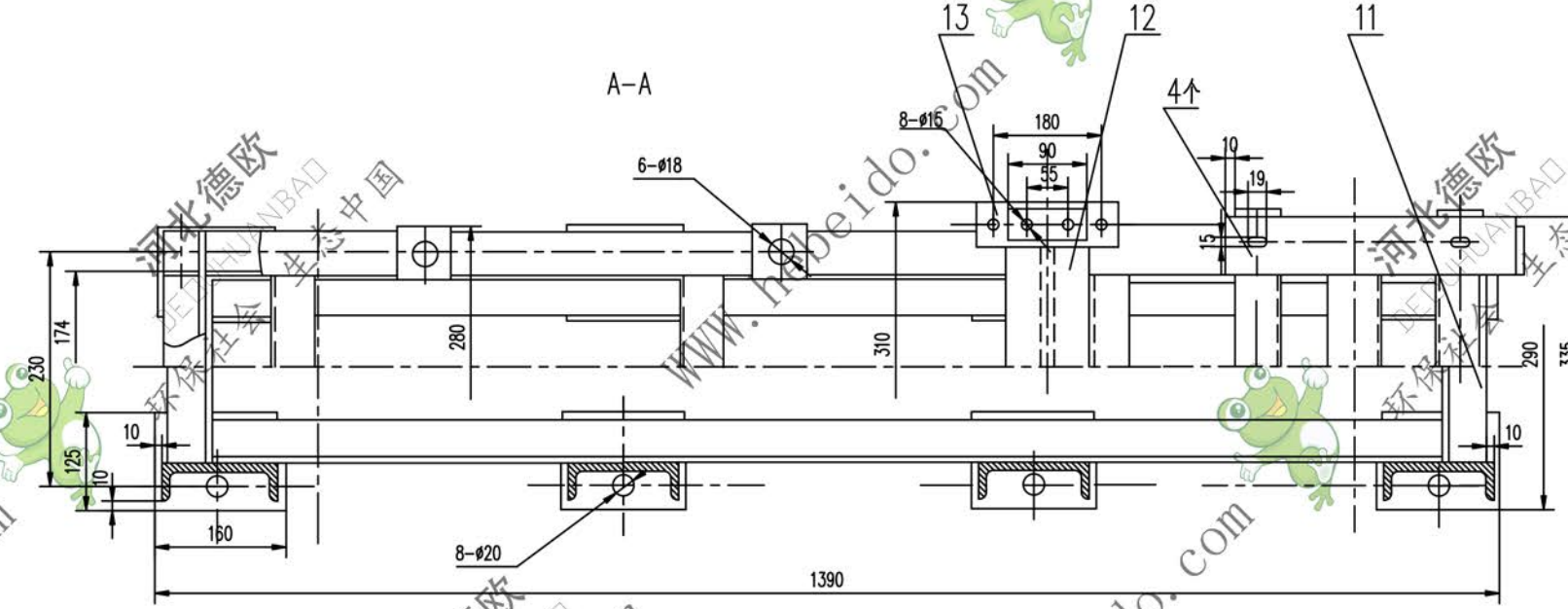
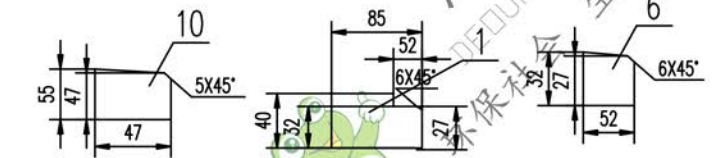
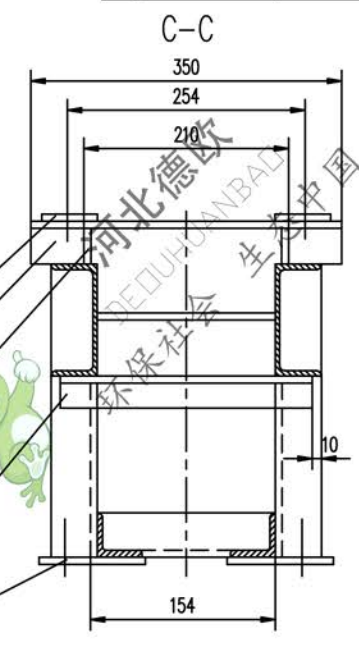


J321Z1090



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
28	GB853-88	螺栓 12	4	碳钢	0.017	0.034
27	GB93-87	螺栓 12	4	碳钢	0.005	0.02
26	GB5784-86	螺母 M12X35	4	碳钢	0.036	0.144
25	GB97.1-85	螺栓 12	8	碳钢	0.005	1.04
24	GB852-88	螺栓 12	4	碳钢	0.017	0.068
23	GB41-86	螺母 M12	20	碳钢	0.016	0.32
22	GB5784-86	螺母 M12X75	8	碳钢	0.057	0.456
21	GB97.1-85	螺栓 16	6	碳钢	0.011	0.066
20	GB853-88	螺栓 16	6	碳钢	0.028	0.168
19	GB41-86	螺母 M16	12	碳钢	0.034	0.408
18	GB5784-86	螺母 M16X95	6	碳钢	0.176	1.056
17	槽钢 140X58X6-1380	2	Q235-A	20.05	40.1	
16	槽钢 (10)x70x70	6	Q235-A	0.385	2.31	
15	槽钢 140X58X6-270	1	Q235-A	3.923	3.923	
14	槽钢 δ6	12	Q235-A	0.294	3.528	
13	槽钢 8X50X220	2	Q235-A	0.691	1.382	
12	工字钢 200X100X7-300	1	Q235-A	8.37	8.37	
11	槽钢 50X50X5-154	2	Q235-A	0.581	1.162	
10	槽钢 δ6	4	Q235-A	0.136	0.544	
9	槽钢 (6)X40X90	2	Q235-A	0.17	0.34	
8	槽钢 10X125X160	8	Q235-A	1.57	12.56	
7	槽钢 50X50X5-250	4	Q235-A	0.943	3.772	
6	槽钢 δ6	2	Q235-A	0.078	0.156	
5	槽钢 140X58X6-350	2	Q235-A	5.086	10.17	
4	槽钢 (10)X80X350	2	Q235-A	2.198	4.396	
3	槽钢 50X50X5-1250	2	Q235-A	4.713	9.426	
2	槽钢 140X58X6-350	8	Q235-A	5.086	40.68	
1	槽钢 δ6	2	Q235-A	0.140	0.280	
序号	代号	名称	数量	材料	重量 (kg)	备注

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. 本架体应符合 GB10595-89 中 3.11 的规定

合同号		驱动装置架		J321Z1 090	
设计	制图	工艺审查	审核	重量 kg	比例
校对	审核	批准	日期	145.6	1:1
材料	日期	日期	日期	共 1 页	第 1 页

A1 图框代号 J321090