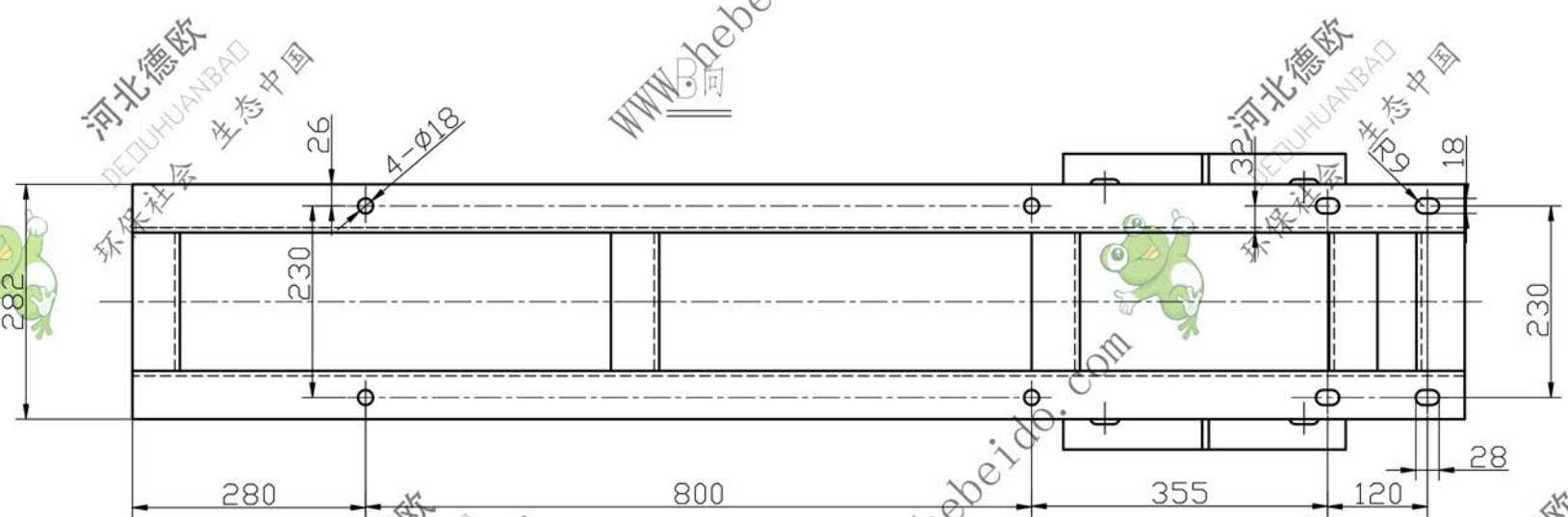


- 技术要求:
1. 全部焊缝为连续焊, 焊缝高度6mm.
 2. 板材下料用自动割, 周边打磨平整.
 3. 钻孔粗糙度 $\frac{25}{\sqrt{}}$.
 4. 下料粗糙度 $\frac{50}{\sqrt{}}$.



5		钢板 δ=8	2	Q235-A	1.1	本图
4		钢板 10X341x355	1	Q235-A	9.5	
3		钢板 8X80x341	4	Q235-A	3.43	
2		槽钢 [14a-166	2	Q235-A	10.61	
1		槽钢 [14a-1600	2	Q235-A	46.51	
序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注

驱动底座

DCYK180.Y180M

设计	李连通	标准化	图样标记	重量	数量	比例
校对	秦海波	批准	零试	71.15		
审核	刘飞	日期	共张		第张	

