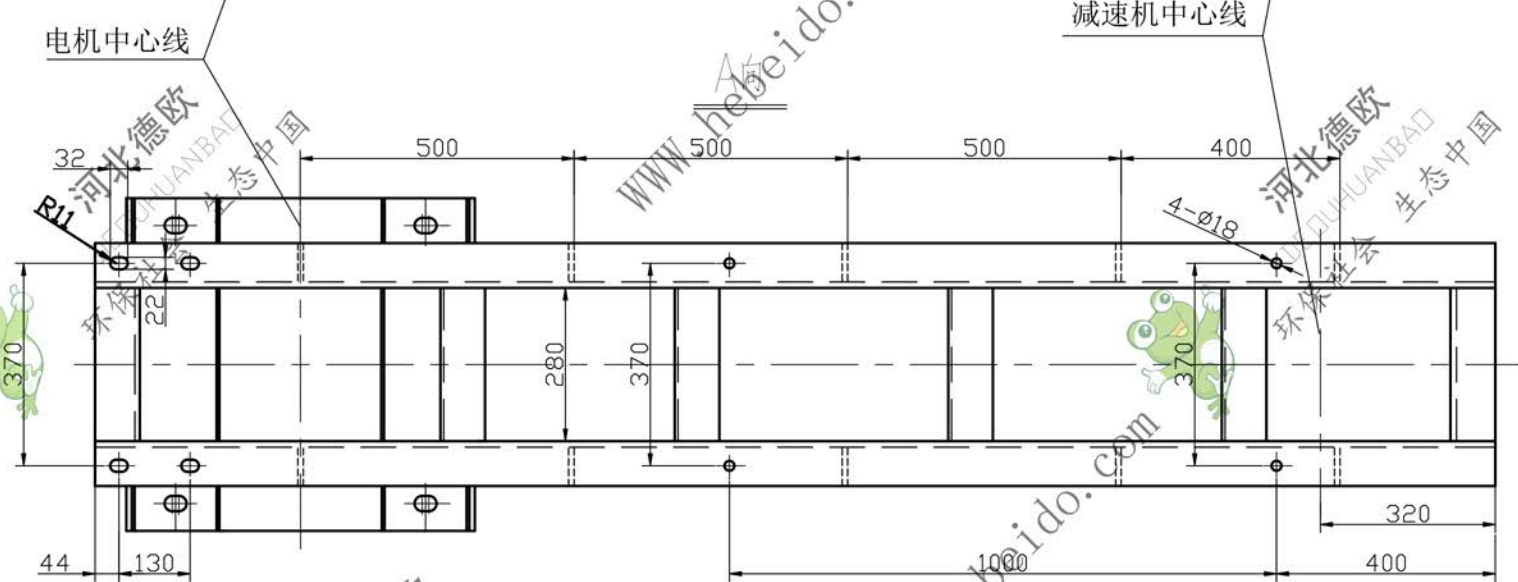


- 技术要求:
1. 全部焊缝为连续焊, 焊缝高度6mm.
 2. 板材下料用自动制, 周边打磨平整.
 3. 钻孔粗糙度 $\sqrt{25}$.
 4. 下料粗糙度 $\sqrt{50}$.



序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
7		钢板 $\delta=10$	10	Q235-A	12.3	本图
6		钢板 $\delta=10 \times 463 \times 1065$	1	Q235-A	30.70	
5		槽钢 [25b-2560	2	Q235-A	160.4	
4		槽钢 [25b-280	6	Q235-A	52.64	
3		钢板 $\delta=10 \times 297 \times 400$	2	Q235-A	9.33	
2		槽钢 [16-640	2	Q235-A	25.28	
1		钢板 $10 \times 637 \times 640$	2	Q235-A	32.00	

驱动底座

B3DH11.Y315M(256)

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	330.65		
审核	刘飞	日期	共张		第张	

