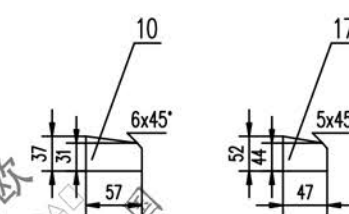
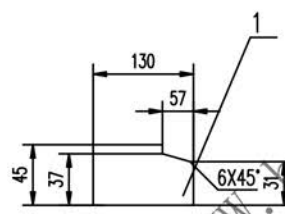
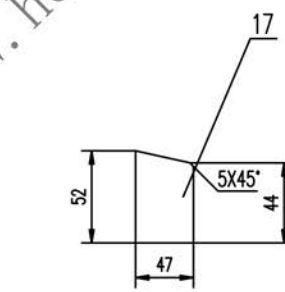
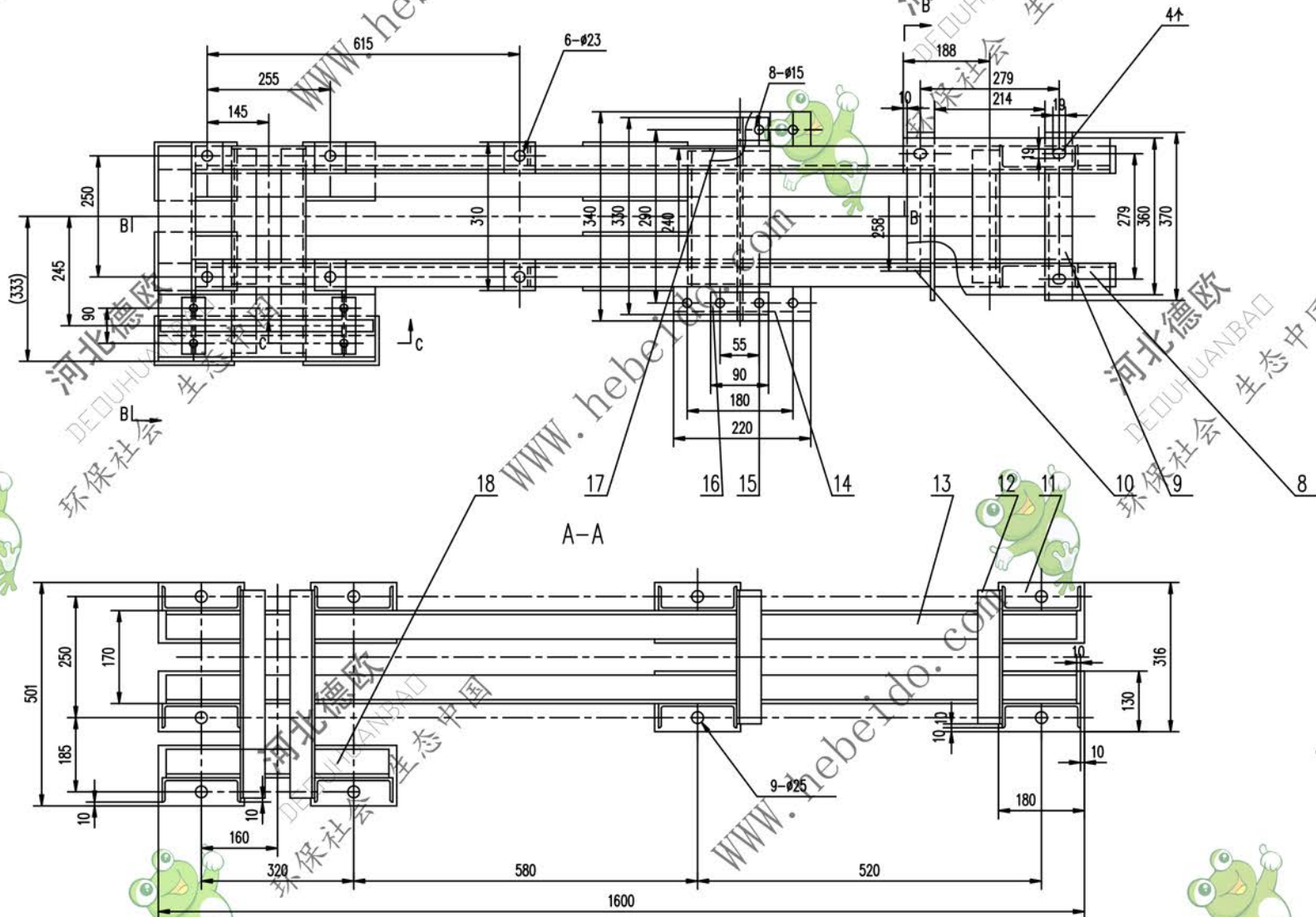
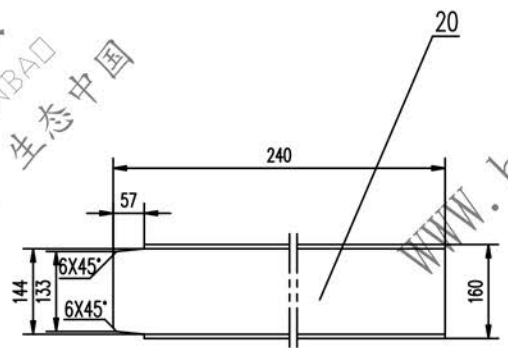
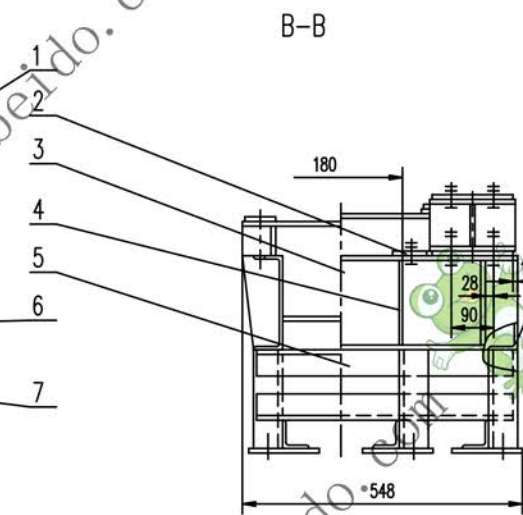
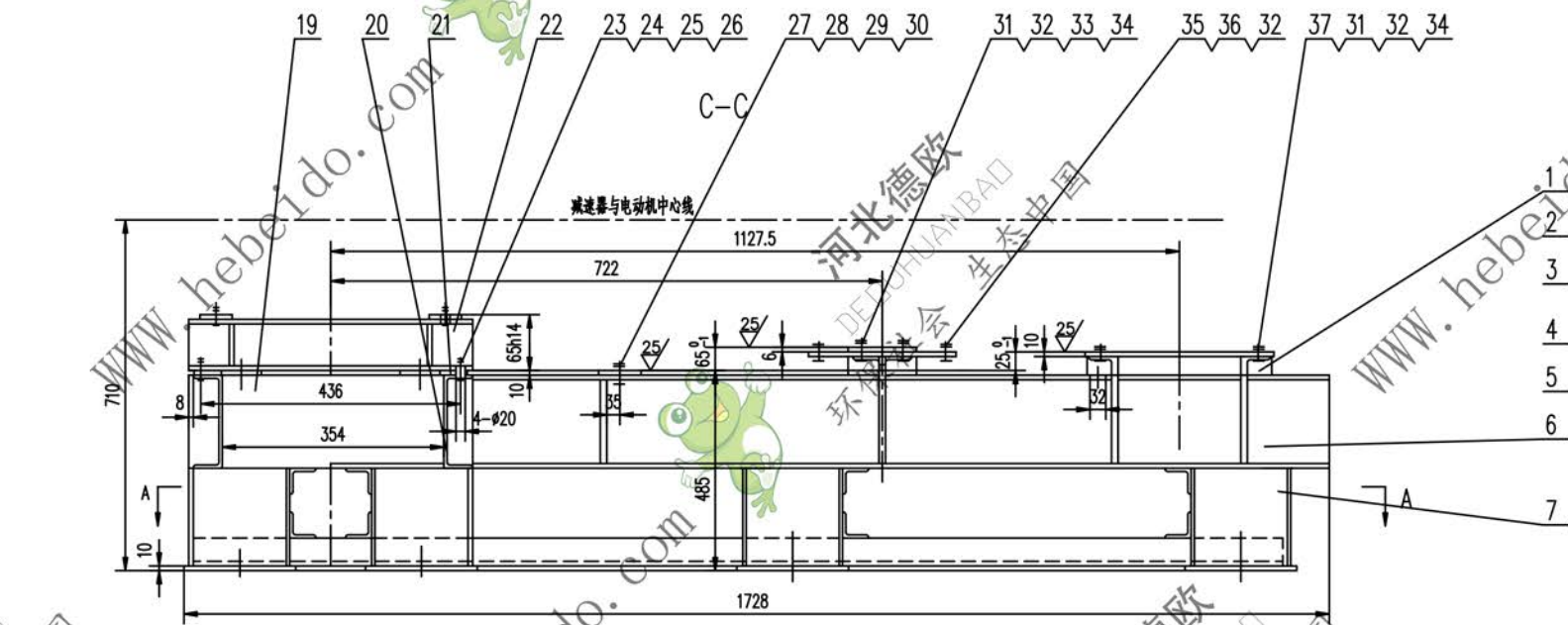


标记	文件号	修改内容	签名	日期



- 技术要求
1. 未注焊缝为连续角焊, 焊缝高度为被焊件最小平厚或为对接。
  2. 所有下料表面面精度为  $\sqrt{32}$ 。
  3. 所有孔表面面精度为  $\sqrt{32}$ 。
  4. 圆角过渡后焊接。
  5. 未注除锈按 GB10595-89 中 3.11 的规定。

37	GB853-88	垫圈 12	4	—	0.002	0.008	
36	GB93-87	垫圈 12	4	—	0.005	0.020	
35	GB5784-86	螺栓 M12X35	4	—	0.068	0.272	
34	GB97.1-85	垫圈 12	4	—	0.005	0.020	
33	GB852-88	垫圈 12	4	—	0.004	0.016	
32	GB41-86	螺母 M12	4	—	0.016	0.192	
31	GB5784-86	螺栓 M12X75	4	—	0.085	0.340	
30	GB97.1-85	垫圈 20	6	—	0.017	0.102	
29	GB853-88	垫圈 20	6	—	0.047	0.282	
28	GB41-86	螺母 M20	12	—	0.062	0.744	
27	GB5780-86	螺栓 M20X110	6	—	0.324	1.944	
26	GB97.1-85	垫圈 16	8	—	0.011	0.088	
25	GB853-88	垫圈 16	8	—	0.028	0.224	
24	GB41-86	螺母 M16	16	—	0.034	0.544	
23	GB5784-86	螺栓 M16X75	8	—	0.139	1.112	
22	—	钢板 (10)X65X160	2	Q235-A	0.816	1.632	
21	J521ZIN 161-1	支架	1	—	19.09	19.09	备用
20	—	槽钢 160X63X6.5	1	Q235-A	4.169	4.169	
19	—	槽钢 160X63X6.5-354	1	Q235-A	6.272	6.272	
18	—	角钢 50X50X5-470	1	Q235-A	1.772	1.772	
17	—	钢板 φ8	4	Q235-A	0.176	0.704	
16	—	工字钢 200X100X7-330	1	Q235-A	9.207	9.207	
15	—	钢板 (6)X40X90	2	Q235-A	0.170	0.340	
14	—	钢板 8X50X220	2	Q235-A	0.691	1.382	
13	—	角钢 50X50X5-1560	2	Q235-A	5.881	11.76	
12	—	角钢 50X50X5-276	4	Q235-A	1.041	4.164	
11	—	钢板 10X130X180	9	Q235-A	1.837	16.53	
10	—	钢板 φ8	2	Q235-A	0.060	0.120	
9	—	槽钢 160X63X6.3-410	2	Q235-A	7.064	14.13	
8	—	钢板 (10)X90X455	2	Q235-A	3.215	6.430	
7	—	槽钢 160X63X6.5-305	9	Q235-A	5.255	47.30	
6	—	槽钢 160X63X6.5-1655	2	Q235-A	28.60	57.20	
5	—	角钢 50X50X5-461	4	Q235-A	1.746	6.984	
4	—	钢板 φ8	9	Q235-A	0.475	4.275	
3	—	槽钢 160X63X6.5-481	1	Q235-A	8.322	8.322	
2	—	钢板 (10)X80X80	6	Q235-A	0.502	3.012	
1	—	钢板 φ8	2	Q235-A	0.219	0.438	

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注

合同号: J521ZIN 092  
 驱动装置架 V 型  
 重量 kg 比例 231.1  
 共 1 页 第 1 页