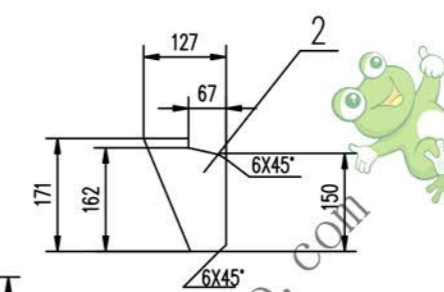
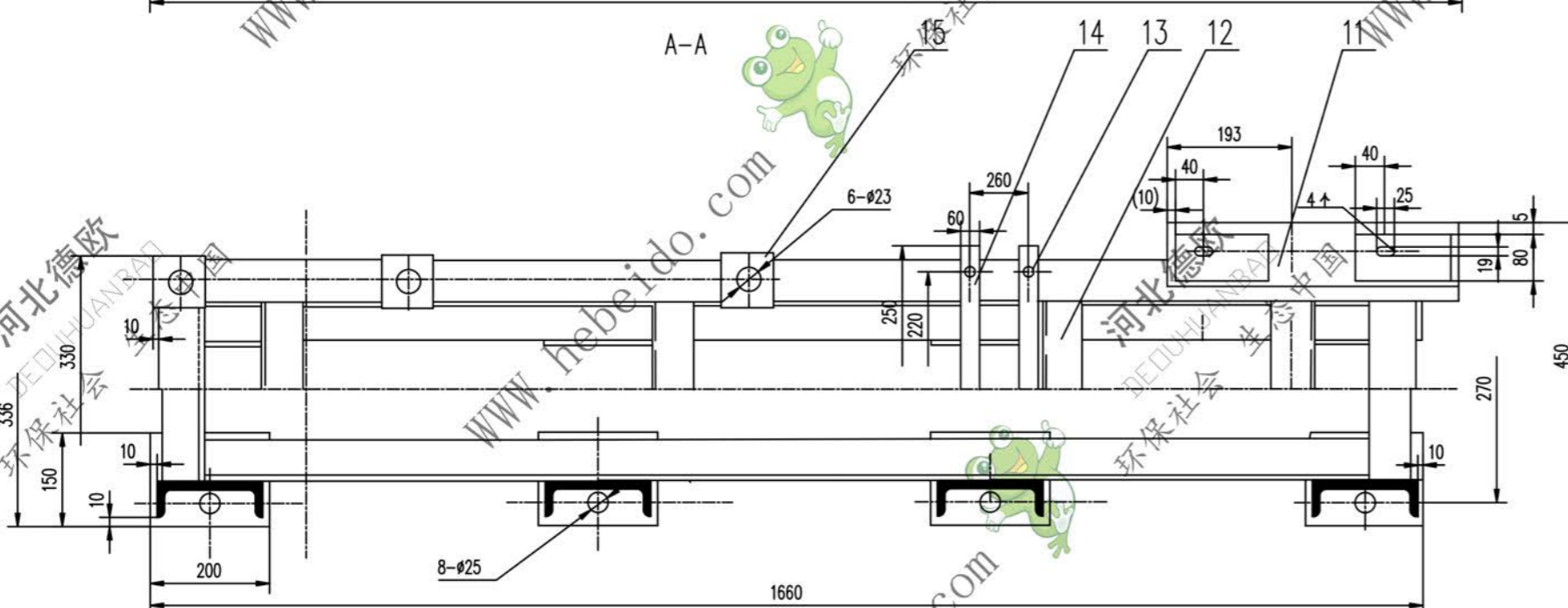
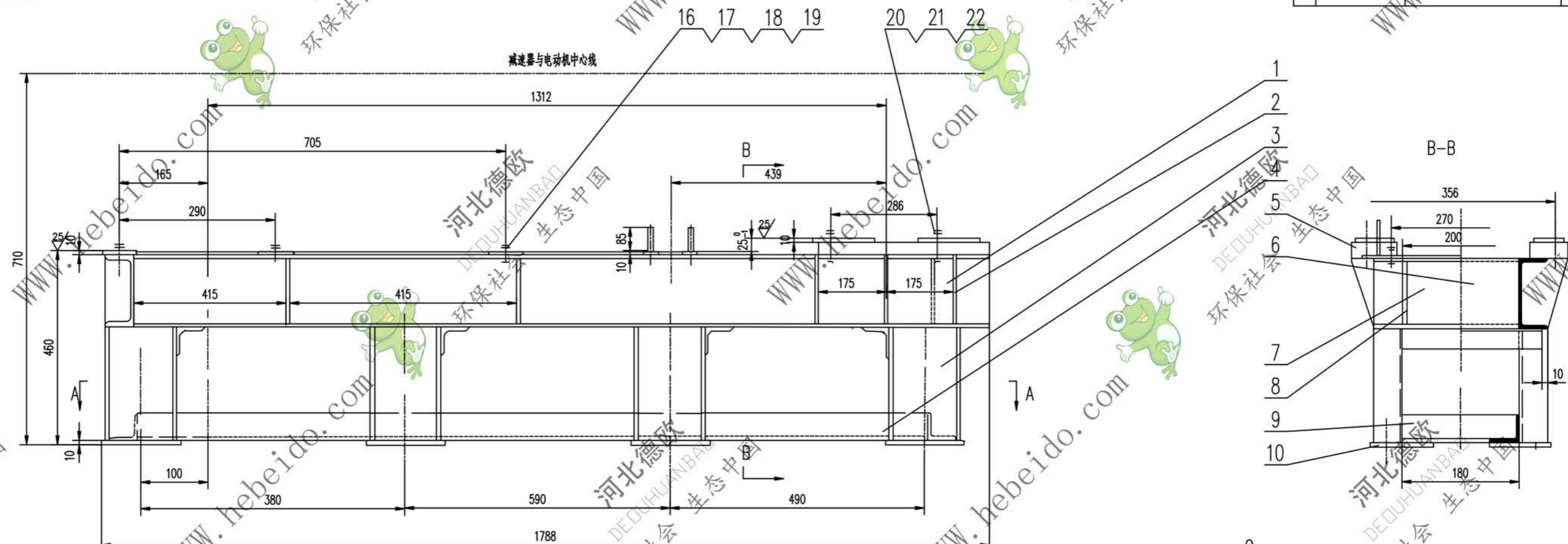


标记	文件号	修改内容	签名	日期



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

22	GB97.1-85	螺帽 16	4	成品	0.011	0.044
21	GB41-86	螺柱 M16	8	成品	0.034	0.272
20	GB5784-86	螺帽 M16X110	4	成品	0.075	0.304
19	GB97.1-85	螺帽 20	6	成品	0.017	0.102
18	GB853-88	螺柱 20	6	成品	0.047	0.282
17	GB41-86	螺柱 M20	12	成品	0.062	0.744
16	GB5784-86	螺帽 M20X110	6	成品	0.334	2.004
15		轴 (10)X85X85	6	Q235-A	0.567	3.402
14		轴 10X60X250	2	Q235-A	1.170	2.340
13		圆钢 16X85	4	20	0.134	0.536
12		角钢 63X63X6-296	4	Q235-A	1.693	6.772
11		轴 (10)X80X165	4	Q235-A	1.03	4.12
10		轴 10X150X200	8	Q235-A	2.355	18.84
9		角钢 63X63X6-180	2	Q235-A	10.30	2.060
8		轴 $\phi 8$	6	Q235-A	0.598	7.176
7		轴 180X68X7-316	1	Q235-A	6.374	6.374
6		轴 180X68X7-180	1	Q235-A	3.631	3.631
5		轴 25X100X469	2	Q235-A	9.146	18.291
4		角钢 63X63X6-1494	2	Q235-A	8.545	17.090
3		轴 180X68X7-260	8	Q235-A	5.244	41.95
2		轴 $\phi 8$	6	Q235-A	0.952	5.712
1		轴 180X68X7-1710	2	Q235-A	34.489	68.979

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
合同号					J121070		
驱动装置架					I型II型		
设计					重量 kg 比例		
校核					211		
工艺会审					共 页		
批准					第 页		
输入							
日期							