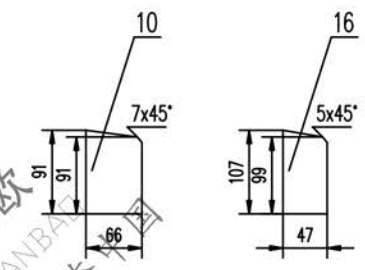
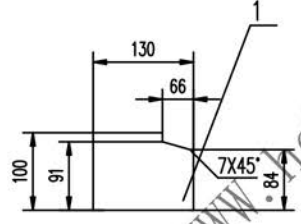
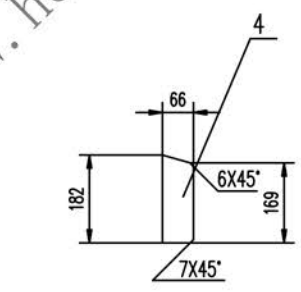
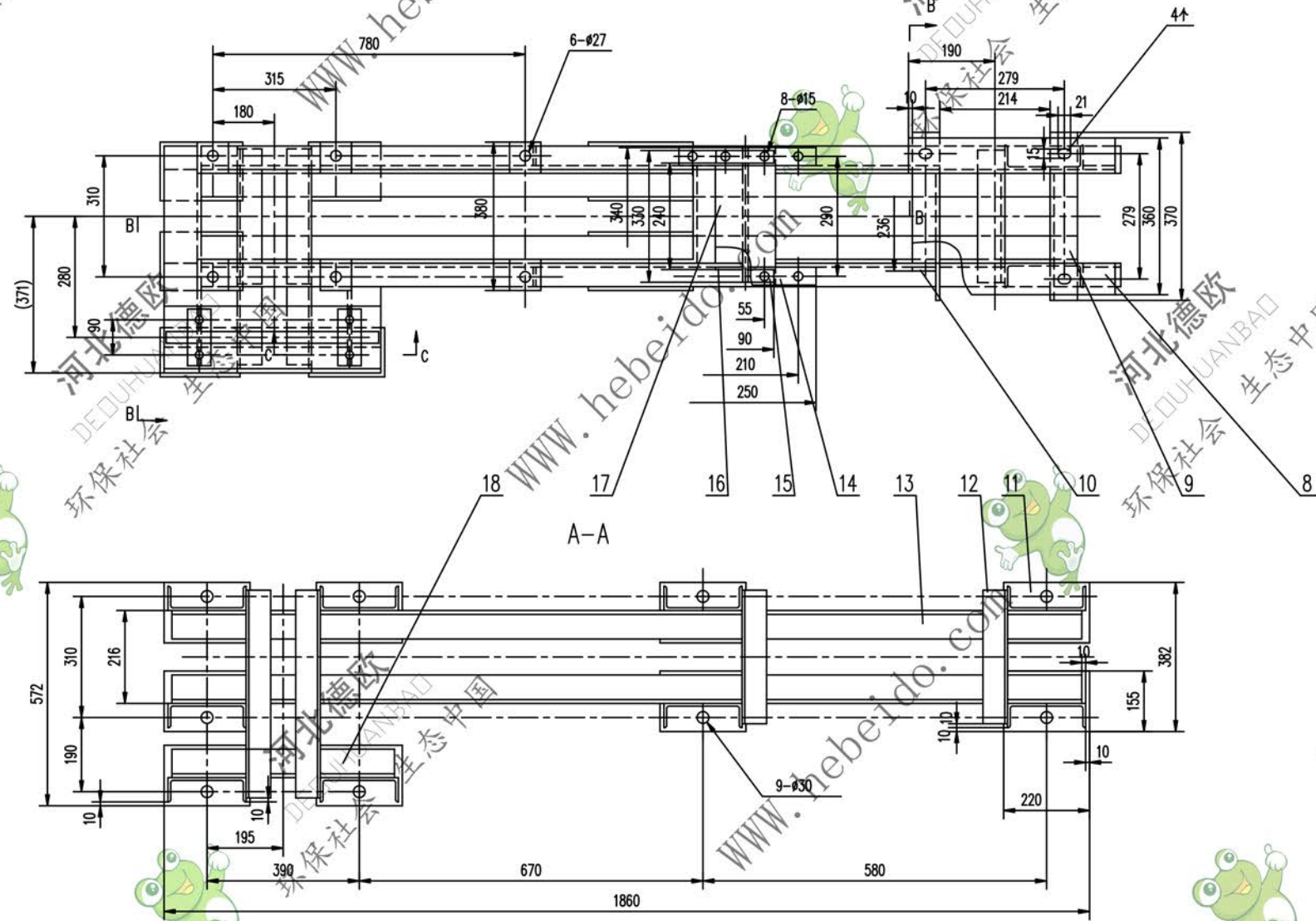
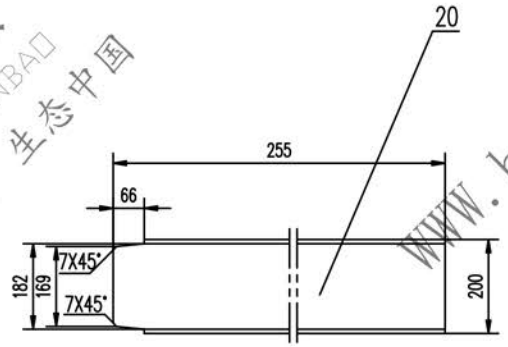
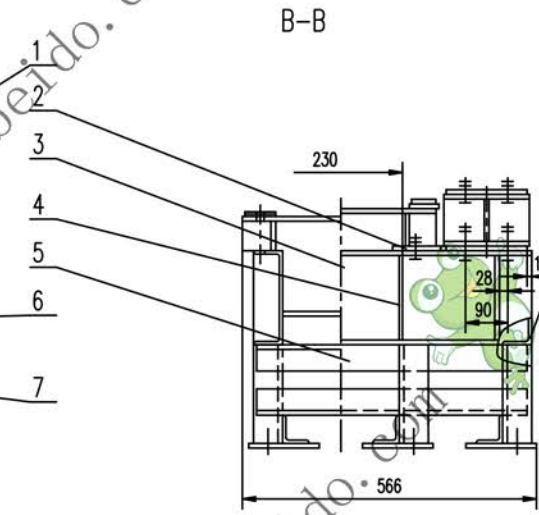
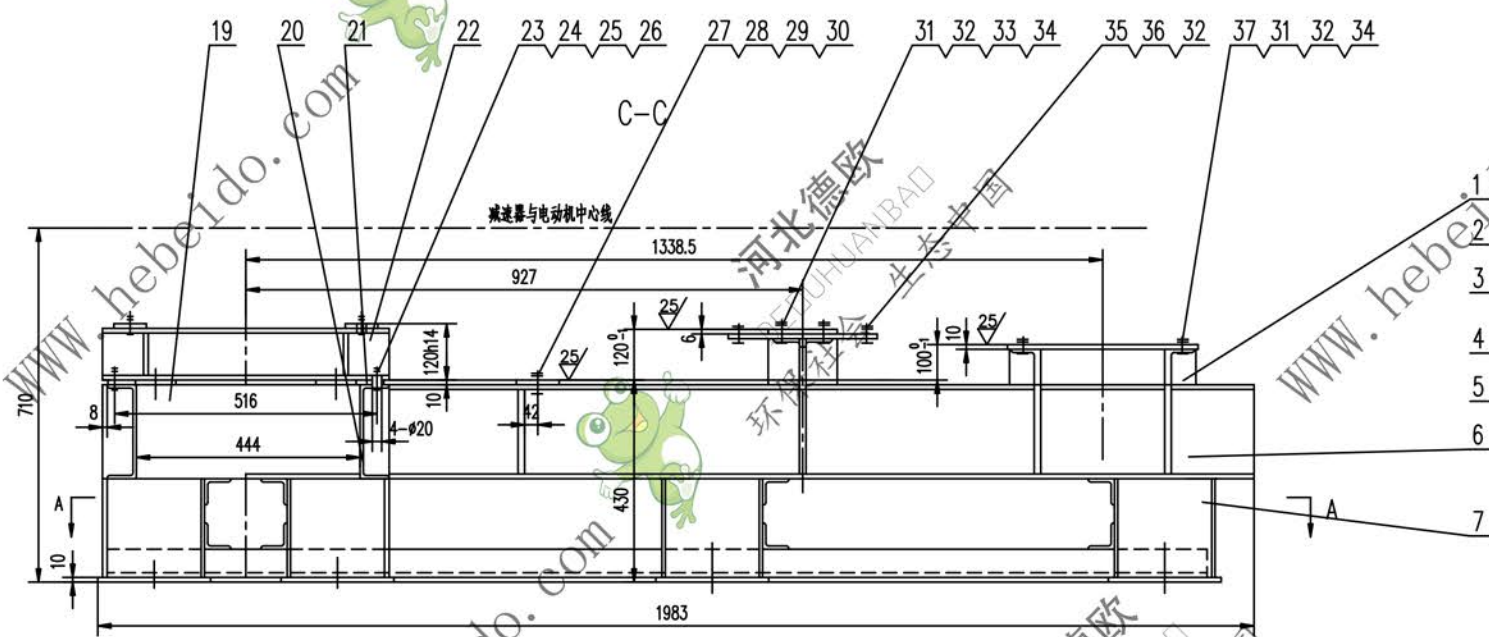


标记	文件号	修改内容	签名	日期



- 技术要求
1. 未注焊缝为连续角焊或对接焊, 焊缝高度为被焊件最小厚度
 2. 所有下料端面垂直度为 $\frac{1}{100}$
 3. 所有孔表面粗糙度为 $Ra1.6$
 4. 圆角过渡后焊接
 5. 未加防腐件按GB10595-89中3.11的规定

38	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	—	0.036	0.144
34	GB97.1-85	垫圈 12	8	—	0.005	0.040
33	GB852-88	垫圈 12	4	—	0.019	0.016
32	GB41-86	螺母 M12	20	—	0.016	0.320
31	GB5784-86	螺栓 M12X75	8	—	0.085	0.680
30	GB97.1-85	垫圈 24	6	—	0.032	0.192
29	GB853-88	垫圈 24	6	—	0.084	0.504
28	GB41-86	螺母 M24	12	—	0.112	1.344
27	GB5780-86	螺栓 M24X130	6	—	0.544	3.264
26	GB97.1-85	垫圈 16	4	—	0.011	0.044
25	GB853-88	垫圈 16	4	—	0.028	0.112
24	GB41-86	螺母 M16	8	—	0.034	0.272
23	GB5784-86	螺栓 M16X75	4	—	0.139	0.556
22		钢板 (10)X75X160	2	Q235-A	0.936	1.872
21	J521ZIN 164-1	支架	1	铸件	28.99	28.99
20		槽钢 200X73X7	1	Q235-A	5.771	5.771
19		槽钢 200X73X7-444	1	Q235-A	10.048	10.048
18		角钢 63X63X6-570	1	Q235-A	3.261	3.261
17		工字钢 200X100X7-330	1	Q235-A	9.207	9.207
16		钢板 8	4	Q235-A	0.298	1.192
15		钢板 (6)X40X90	2	Q235-A	0.168	0.337
14		钢板 8X50X250	2	Q235-A	0.780	1.560
13		角钢 63X63X6-1820	2	Q235-A	10.64	21.282
12		角钢 63X63-342	4	Q235-A	1.957	7.826
11		钢板 10X155X220	9	Q235-A	2.660	23.940
10		钢板 8	2	Q235-A	0.365	0.730
9		槽钢 200X73X7-370	2	Q235-A	8.373	16.746
8		钢板 (10)X90X435	2	Q235-A	3.054	6.108
7		槽钢 200X73X7-210	9	Q235-A	4.752	42.768
6		槽钢 200X73X7-1900	2	Q235-A	42.99	85.994
5		角钢 63X63X6-532	4	Q235-A	3.044	12.174
4		钢板 8	13	Q235-A	0.729	9.477
3		槽钢 200X73X7-552	1	Q235-A	12.492	12.492
2		钢板 (10)X90X90	6	Q235-A	0.632	3.791
1		钢板 8	2	Q235-A	0.683	1.366

序号	代号	名称	数量	材料	单重 重量(kg)	附注
合同号						
驱动装置架						
V型						
J521ZIN 164						
图样标记 重量 kg 比例						
299.9						
共 页						
第 页						