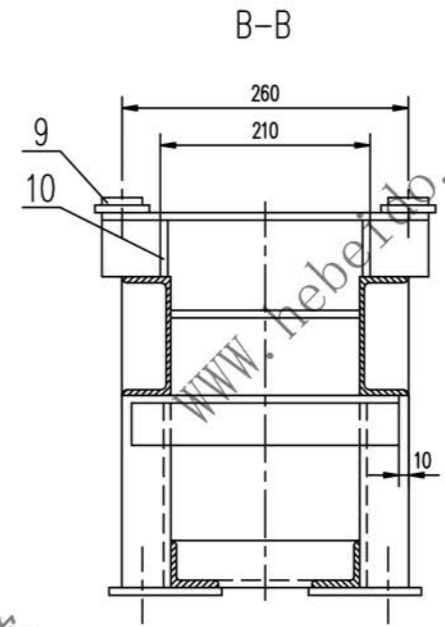
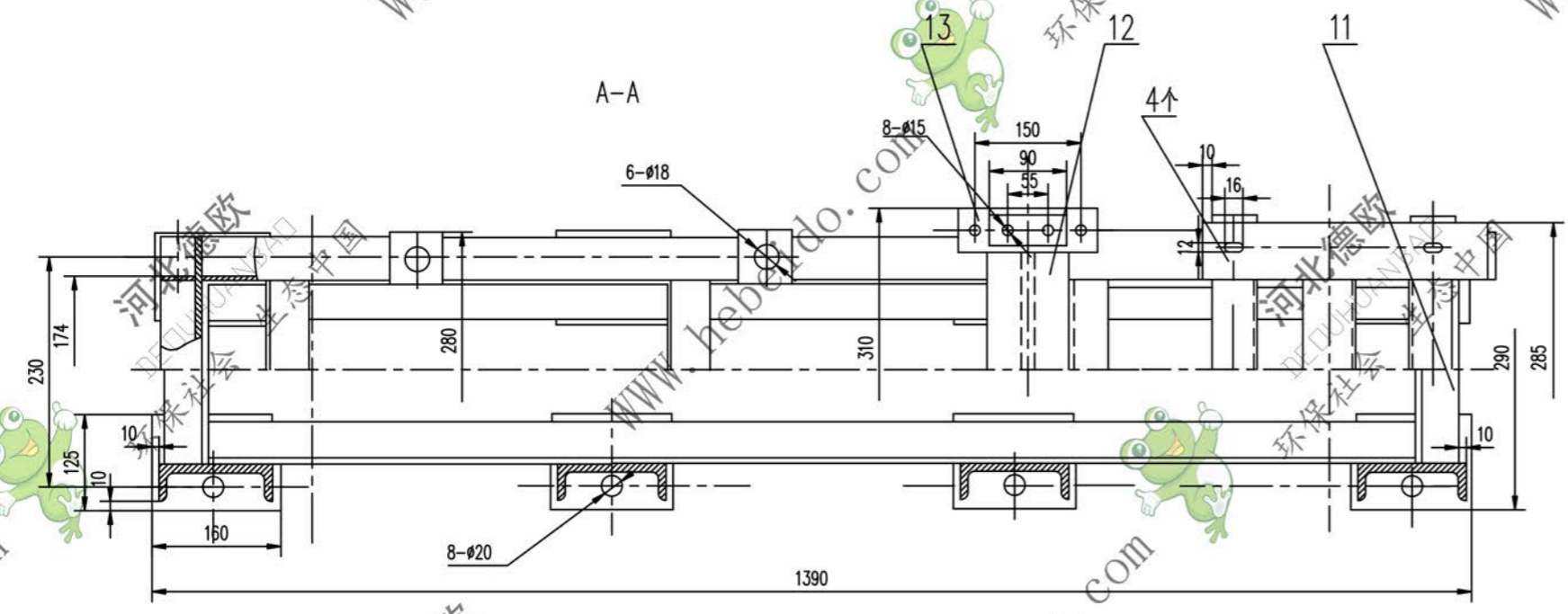
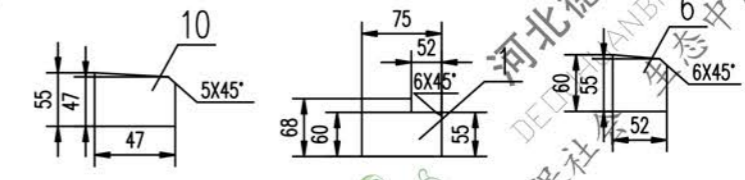
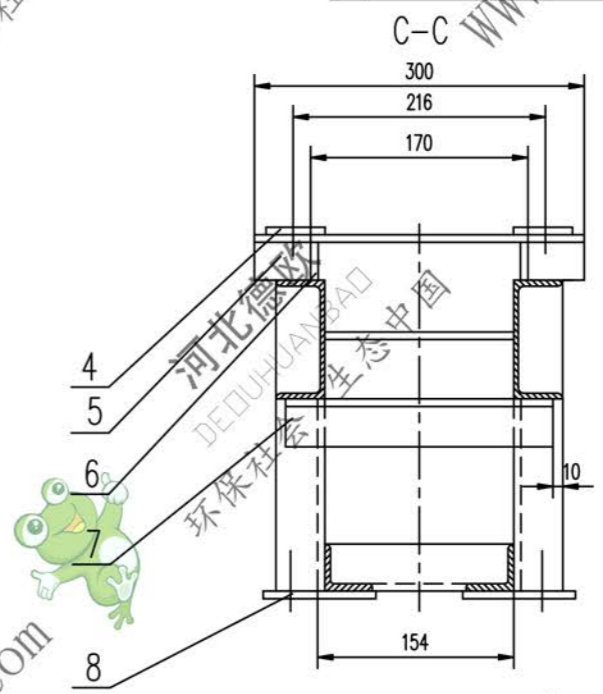
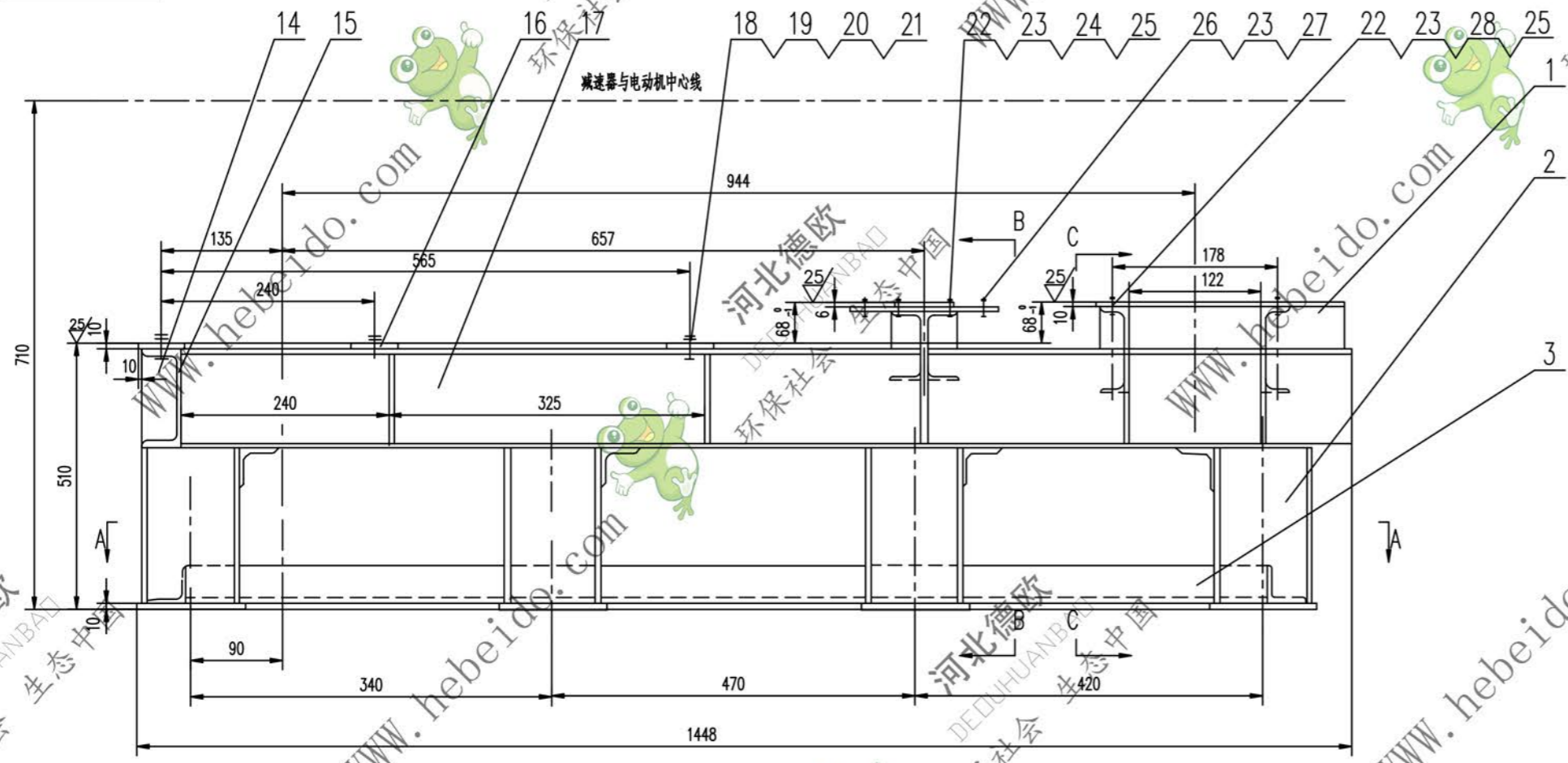


标记	文件号	修改内容	签名	日期
----	-----	------	----	----



序号	代号	名称	数量	材料	单重 (kg)	总重 (kg)	备注
31	GB97.1-85	销 10	4	成品	0.004	0.016	
30	GB853-88	销 10	4	成品	0.009	0.036	
29	GB41-86	螺母 M10	8	成品	0.011	0.088	
28	GB854-86	螺栓 M10X65	4	成品	0.055	0.22	
27	GB93-87	销 12	4	成品	0.005	0.02	
26	GB5784-86	螺母 M12X35	4	成品	0.036	0.144	
25	GB97.1-85	销 12	4	成品	0.005	0.02	
24	GB852-88	销 12	4	成品	0.017	0.068	
23	GB41-86	螺母 M12	12	成品	0.016	0.192	
22	GB5784-86	螺母 M12X75	4	成品	0.057	0.228	
21	GB97.1-85	销 16	6	成品	0.011	0.066	
20	GB853-88	销 16	6	成品	0.028	0.168	
19	GB41-86	螺母 M16	12	成品	0.034	0.408	
18	GB5784-86	螺母 M16X95	6	成品	0.176	1.056	
17		槽钢 140X58X6-1380	2	Q235-A	20.05	40.1	
16		槽钢 (10)X70X70	6	Q235-A	0.385	2.31	
15		槽钢 140X58X6-270	1	Q235-A	3.923	3.923	
14		槽钢 δ6	12	Q235-A	0.294	3.528	
13		槽钢 8X50X190	2	Q235-A	0.597	1.194	
12		工字钢 200X100X7-300	1	Q235-A	8.37	8.37	
11		角钢 50X50X5-154	2	Q235-A	0.581	1.162	
10		槽钢 δ6	4	Q235-A	0.136	0.544	
9		槽钢 (6)X40X90	2	Q235-A	0.17	0.34	
8		槽钢 10X125X160	8	Q235-A	1.57	12.56	
7		槽钢 50X50X5-250	4	Q235-A	0.943	3.772	
6		槽钢 δ6	2	Q235-A	0.142	0.284	
5		槽钢 140X58X6-300	2	Q235-A	4.359	8.718	
4		槽钢 (10)X70X270	2	Q235-A	1.484	2.968	
3		槽钢 50X50X5-1250	2	Q235-A	4.713	9.426	
2		槽钢 140X58X6-350	8	Q235-A	5.086	40.68	
1		槽钢 δ6	2	Q235-A	0.223	0.446	

- 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. 本架体应符合GB10595-89中3.11的规定

合同号		驱动装置架		J321Z1-160	
设计	审核	工艺会审	制图	重量 kg	比例
校对	批准	日期	图例	143.1	
复核	日期	日期	材料		
日期			共 页		
			第 页		