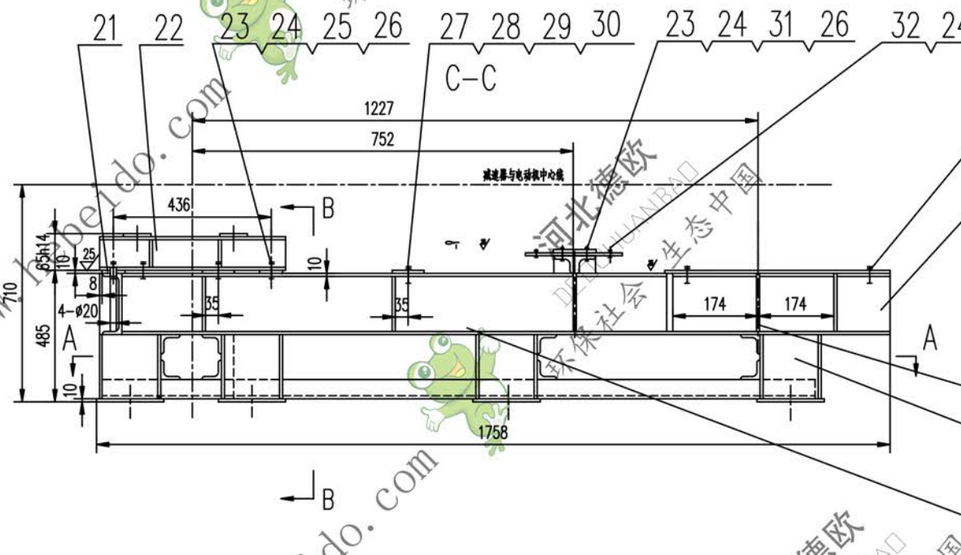
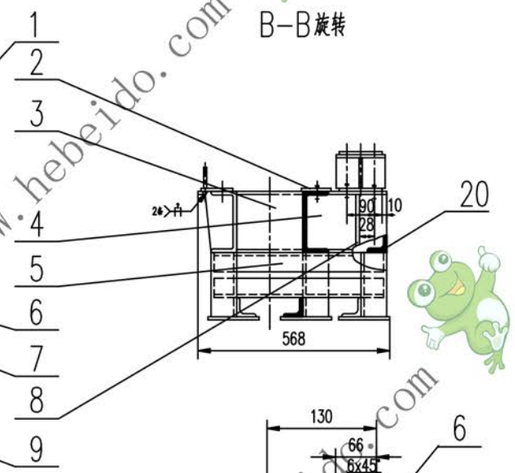
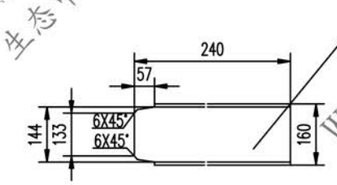
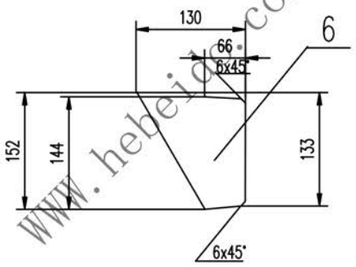
CODE

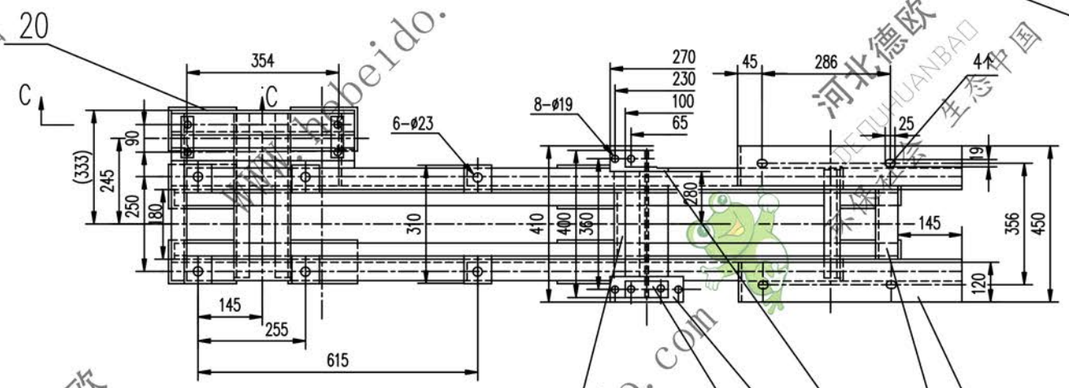
标记	文件号	修改内容	签名	日期

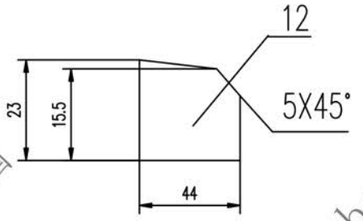


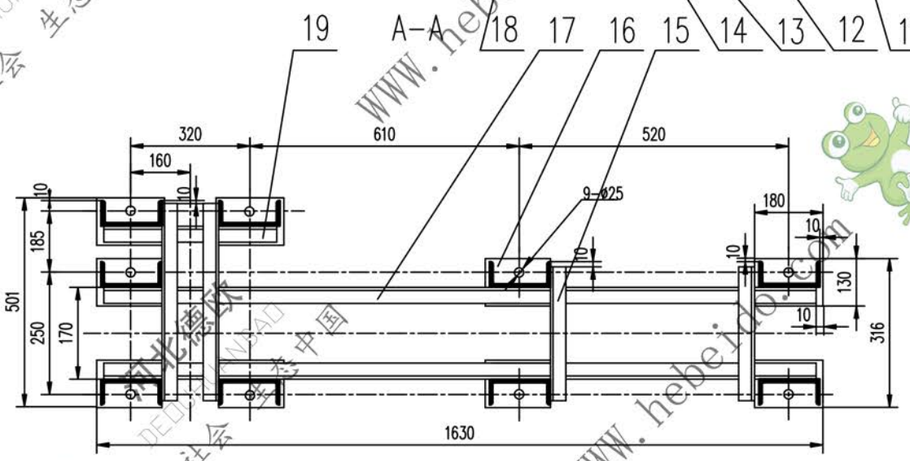


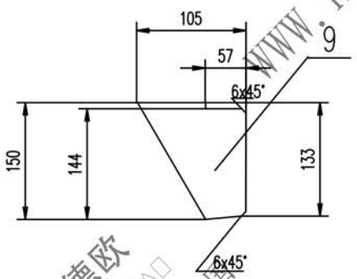












技术要求

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100。
3. 所有孔表面粗糙度为25。
5. 本架体应符合GB10595-89中3.11的规定。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
34	GB5784-86	螺栓 M16X95	4		0.183	0.732	
33	GB5784-87	垫圈 16	4		0.008	0.032	
32	GB5784-86	螺栓 M16X35	4		0.100	0.400	
31	GB852-88	垫圈 16	4		0.048	0.192	
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	GB5784-86	螺栓 M20X110	6		0.324	1.944	
26	GB97.1-85	垫圈 16	12		0.011	0.176	
25	GB853-88	垫圈 16	4		0.028	0.112	
24	GB41-86	螺母 M16	28		0.034	0.952	
23	GB5784-86	螺栓 M16X75	8		0.139	1.112	
22	J5221Z.N 161-1	支座	1	铸件	19.09	19.09	备用
21		钢板 (10)X65X160	2	Q235-A	0.816	1.632	
20		槽钢 160X63X6.5-354	1	Q235-A	0.272	6.272	
19		角钢 50X50X5-470	1	Q235-A	1.772	1.772	
18		工字钢 180X94X6.5-400	1	Q235-A	13.201	3.20	
17		角钢 50X50X5-1590	2	Q235-A	5.881	11.76	
16		钢板 10X130X160	9	Q235-A	1.837	16.53	
15		角钢 50X50X5-276	4	Q235-A	1.041	4.164	
14		钢板 10X40X100	2	Q235-A	0.188	0.376	
13		钢板 8X50X270	2	Q235-A	0.848	1.696	
12		钢板 8	4	Q235-A	0.062	0.124	
11		槽钢 160X63X6.5-170	1	Q235-A	2.929	2.929	
10		钢板 (10)X120X460	2	Q235-A	4.333	8.666	
9		钢板 8	2	Q235-A	0.704	1.408	
8		钢板 8	7	Q235-A	0.475	3.325	
7		槽钢 160X63X6.5-305	9	Q235-A	5.255	47.30	
6		钢板 8	6	Q235-A	0.850	5.100	
5		角钢 50X50X5-461	4	Q235-A	1.746	5.984	
4		槽钢 160X63X6.5	1	Q235-A	4.169	4.169	
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		槽钢 160X63X6.5-1685	2	Q235-A	28.60	57.20	

合同号		驱动装置	J621Z.N 047
设计	审核	工艺会审	型式 VI型
校对		审定	图样标记
复核	共1张	批准	重量 kg 231.8
标准化检查		日期	比例
		部件	共 页 第 页

A1 图纸文件名 FILE