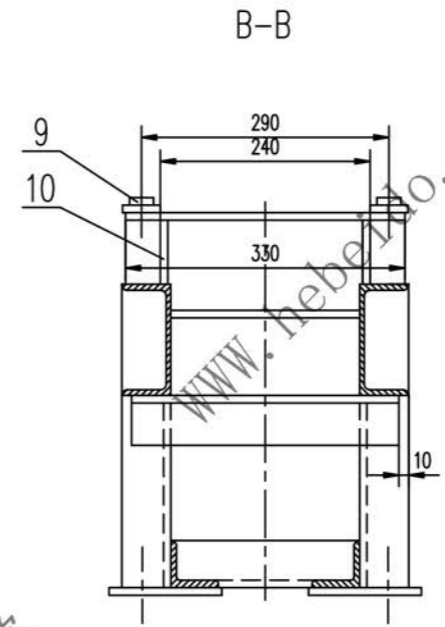
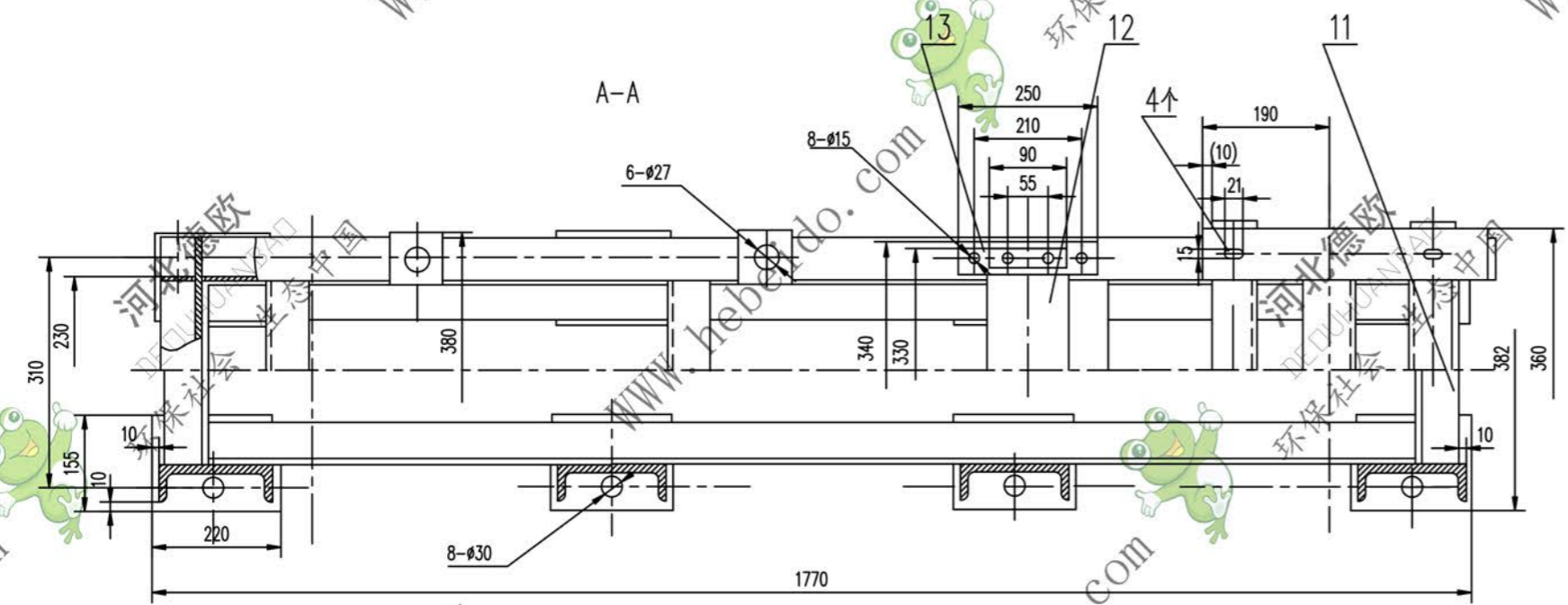
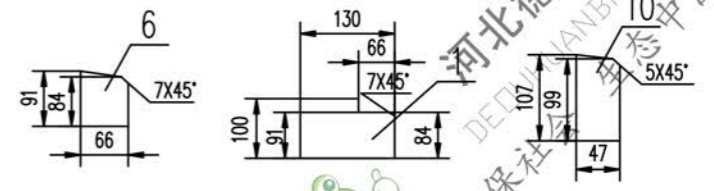
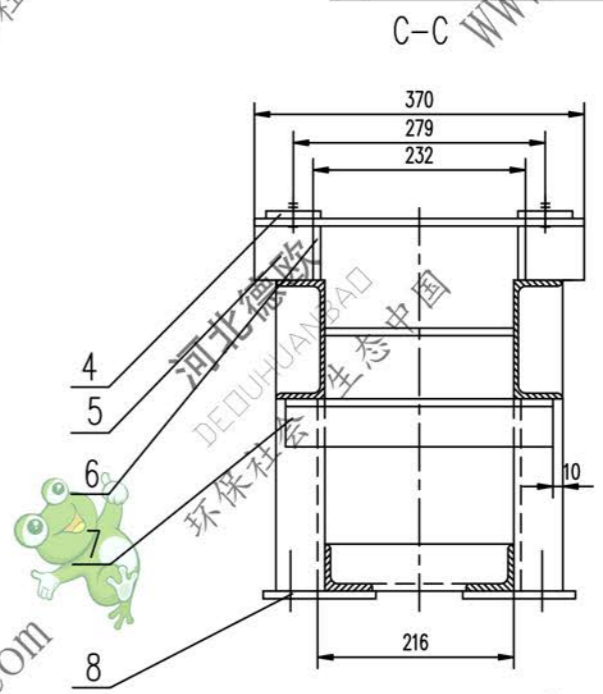
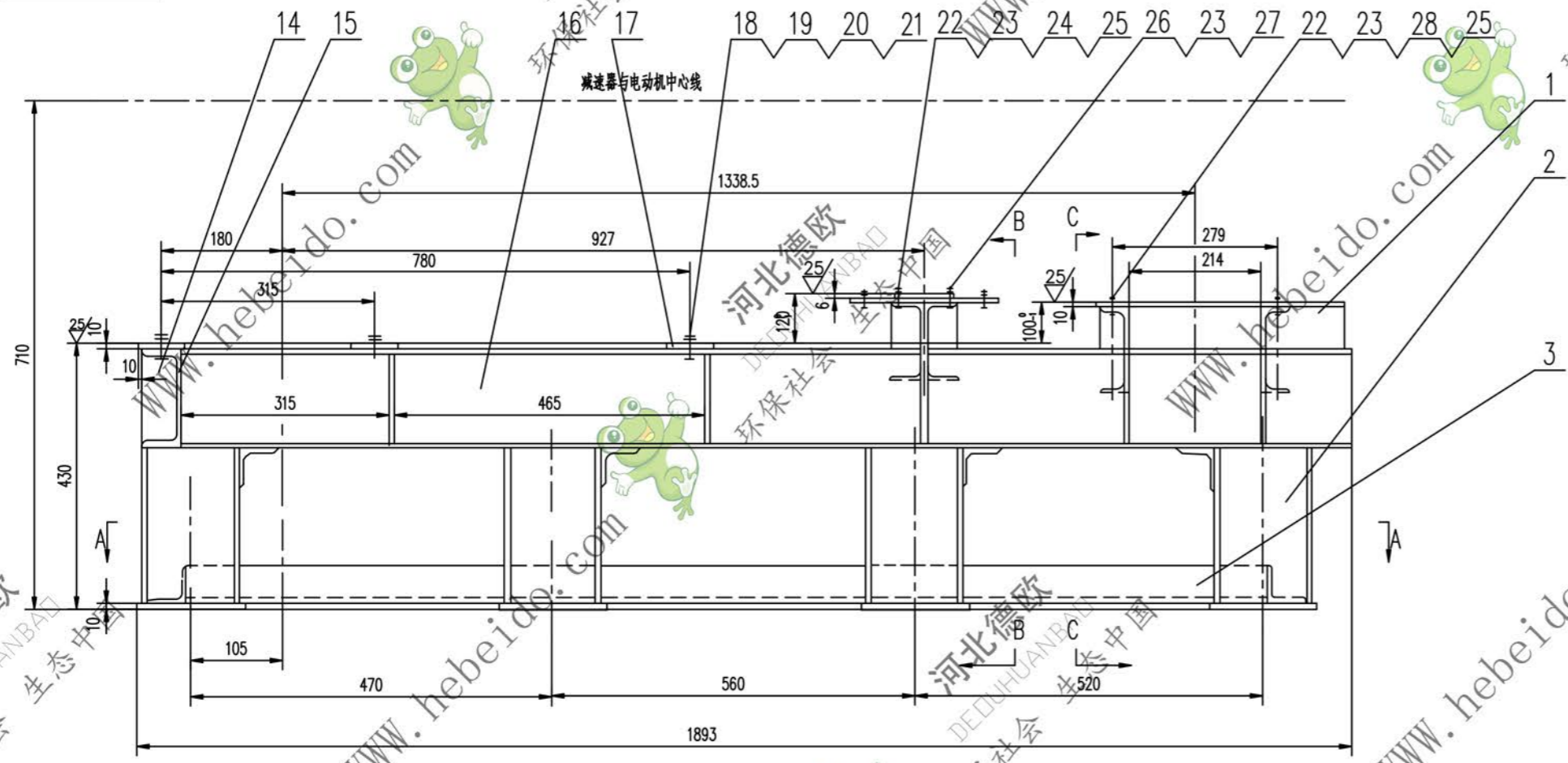


标记	文件号	修改内容	签名	日期
----	-----	------	----	----



- 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. 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 重量(kg)	备注
28	GB853-88	螺帽 12	4	成品	0.002	0.008
27	GB93-87	螺帽 12	4	成品	0.005	0.02
26	GB5784-86	螺栓 M12X35	4	成品	0.036	0.144
25	GB97.1-85	螺帽 12	8	成品	0.005	0.04
24	GB852-88	螺帽 12	4	成品	0.004	0.016
23	GB41-86	螺栓 M12	20	成品	0.016	0.32
22	GB5784-86	螺栓 M12X75	8	成品	0.085	0.68
21	GB97.1-85	螺帽 24	6	成品	0.032	0.192
20	GB853-88	螺帽 24	6	成品	0.084	0.504
19	GB41-86	螺栓 M24	12	成品	0.112	1.344
18	GB5780-86	螺栓 M24X130	6	成品	0.544	3.264
17		螺帽 (10)X90X90	6	Q235-A	0.636	3.816
16		螺帽 200X73X7-1810	2	Q235-A	40.96	81.92
15		螺帽 200X73X7-362	1	Q235-A	8.192	8.192
14		螺帽 φ8	12	Q235-A	0.729	8.748
13		螺帽 8X50X250	2	Q235-A	0.78	1.56
12		螺帽 200X100X7-330	1	Q235-A	9.207	9.207
11		螺帽 63X63X6-216	2	Q235-A	1.236	2.472
10		螺帽 φ8	4	Q235-A	0.298	1.192
9		螺帽 (6)X40X90	2	Q235-A	0.168	0.337
8		螺帽 10X155X220	8	Q235-A	2.677	21.42
7		螺帽 63X63X6-342	4	Q235-A	1.957	7.828
6		螺帽 φ8	2	Q235-A	0.365	0.73
5		螺帽 200X73X7-370	2	Q235-A	8.373	16.746
4		螺帽 (10)X90X435	2	Q235-A	3.054	6.108
3		螺帽 63X63X6-1604	2	Q235-A	9.405	18.81
2		螺帽 200X73X7-210	8	Q235-A	4.752	38.02
1		螺帽 φ8	2	Q235-A	0.776	1.552

合同号	J321Z1-164
图样标记	重量 kg 比例
设计	审核
工艺	审核
校对	输入
复核	日期

驱动装置架  
图例 IV型  
共 1 页  
第 1 页