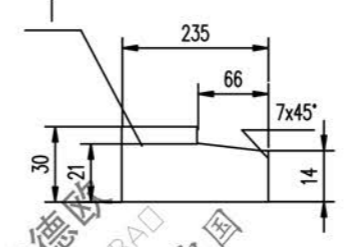
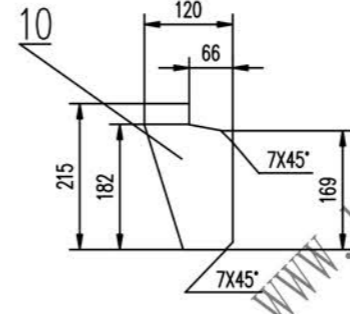
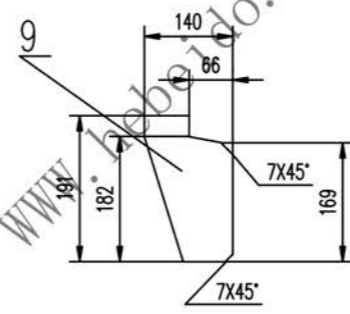
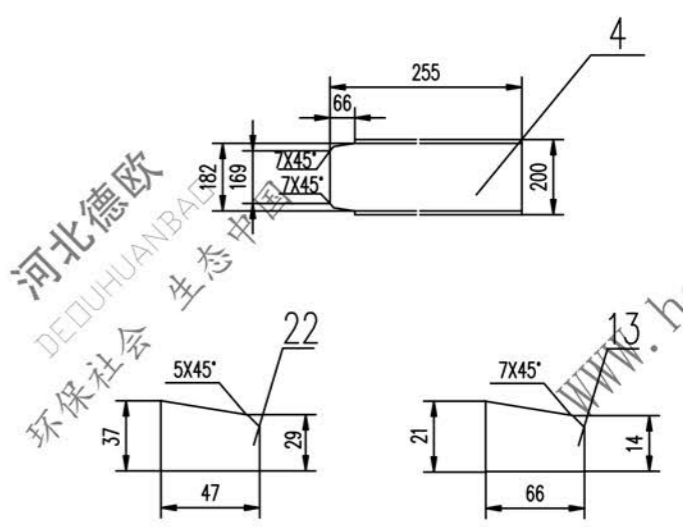
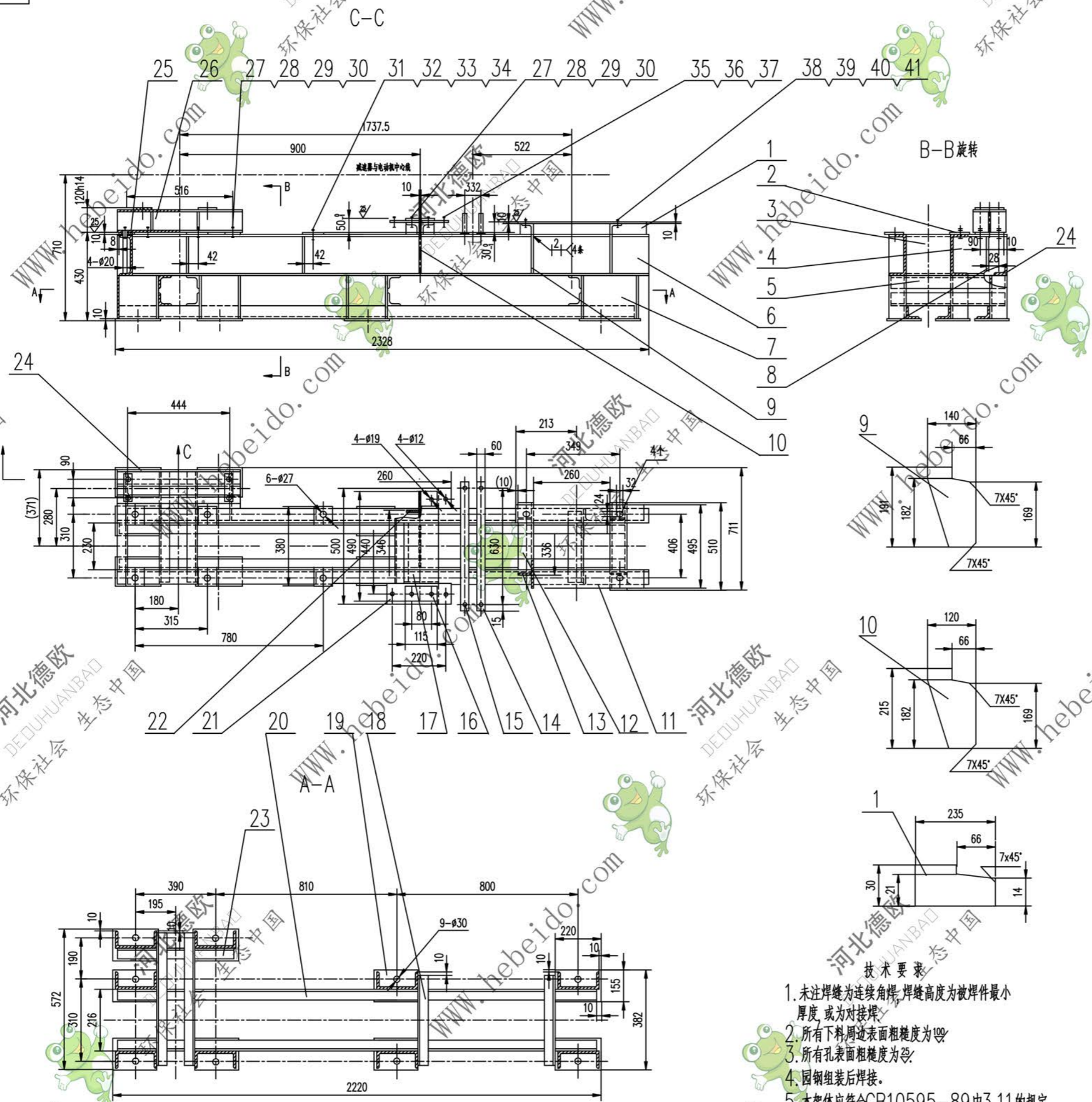


标记	文件号	修改内容	签名	日期



- 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 $Ra12.5$ 。
 3. 所有孔表面粗糙度为 $Ra6.3$ 。
 4. 圆钢组焊后焊接。
 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	重量	备注
41	GB97.1-85	垫圈 20	4		0.017	0.068
40	GB853-88	垫圈 20	4		0.047	0.228
39	GB41-86	螺母 M20	8		0.062	0.496
38	GB5784-86	螺栓 M20X110	4		0.334	1.336
37	GB93-87	垫圈 10	4		0.0015	0.0064
36	GB41-86	螺母 M10	4		0.011	0.044
35	GB5784-86	螺栓 M10X30	4		0.022	0.088
34	GB97.1-85	垫圈 24	6		0.032	0.192
33	GB853-88	垫圈 24	6		0.084	0.504
32	GB41-86	螺母 M24	12		0.112	1.344
31	GB5780-86	螺栓 M24x130	6		0.544	3.264
30	GB97.1-85	垫圈 16	8		0.011	0.088
29	GB853-88	垫圈 16	8		0.028	0.224
28	GB41-86	螺母 M16	16		0.034	0.544
27	GB5784-86	螺栓 M16X75	8		0.139	1.12
26	J521Z-N 164-1	主梁	1	普钢	28.99	28.99
25		钢板 (10)x75x160	2	Q235-A	0.936	1.872
24		槽钢 200x73x7-444	1	Q235-A	10.04	10.04
23		角钢 63x63x6-570	1	Q235-A	3.26	3.26
22		钢板 8	4	Q235-A	0.157	0.628
21		槽钢 8x60x260	2	Q235-A	0.97	1.946
20		角钢 63x63x6-2180	2	Q235-A	12.47	24.94
19		槽钢 10x155x220	9	Q235-A	2.66	23.94
18		角钢 63x63x6-342	4	Q235-A	1.956	7.824
17		槽钢 200x73x7-490	2	Q235-A	17.87	35.756
16		钢板 (6)x50x115	2	Q235-A	0.269	0.538
15		圆钢 16x85	4	Q235-A	0.134	0.536
14		槽钢 10x60x660	2	Q235-A	3.089	6.178
13		钢板 8	2	Q235-A	0.015	0.030
12		槽钢 200x73x7-510	2	Q235-A	11.54	23.082
11		槽钢 (10)x90x585	2	Q235-A	4.107	8.214
10		槽钢 10	2	Q235-A	1.437	2.874
9		槽钢 8	4	Q235-A	0.444	1.776
8		槽钢 8	7	Q235-A	0.729	5.106
7		槽钢 200x73x7-210	9	Q235-A	4.752	42.768
6		槽钢 200x73x7-2335	2	Q235-A	52.84	105.7
5		角钢 63x63x6-532	4	Q235-A	3.044	12.176
4		槽钢 200x73x7	1	Q235-A	5.771	5.771
3		槽钢 200x73x7-552	1	Q235-A	12.04	12.04
2		槽钢 (10)x90x90	6	Q235-A	0.633	3.792
1		槽钢 8	2	Q235-A	0.334	0.668

设计	审核	工艺会审	日期	合同号	J621Z-N 072
校对	制图	日期	图样标记	重量 kg	比例
材料	日期	日期	VI型	366.9	1:10
共 页			第 页		