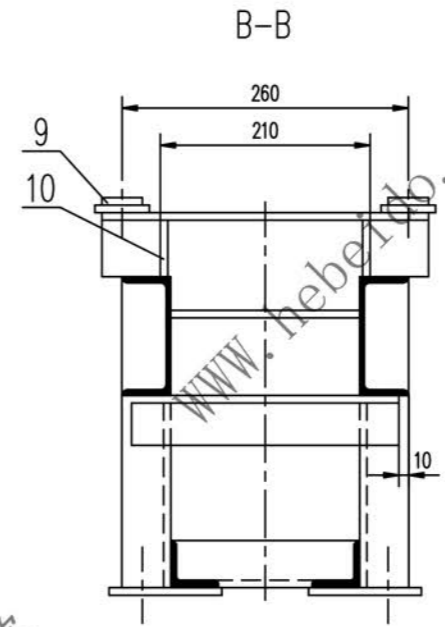
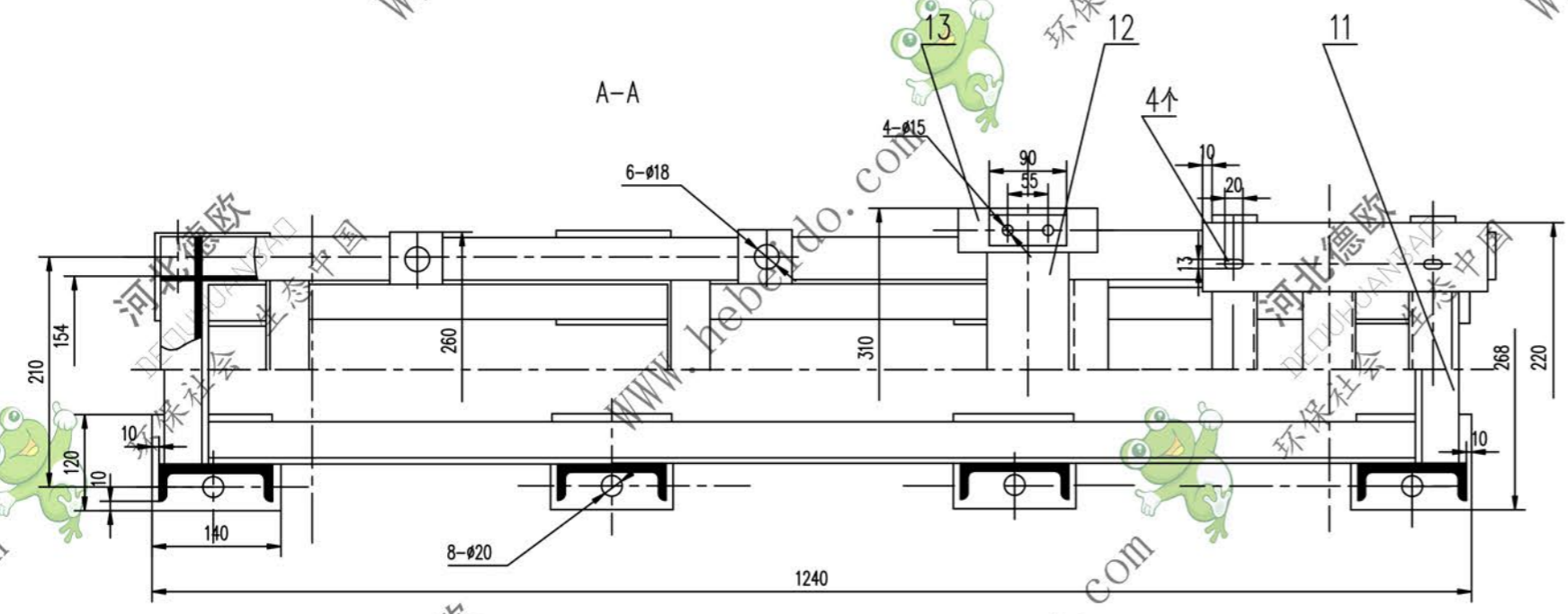
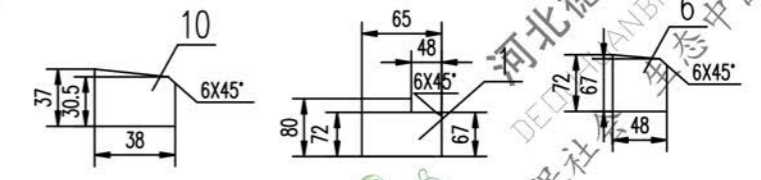
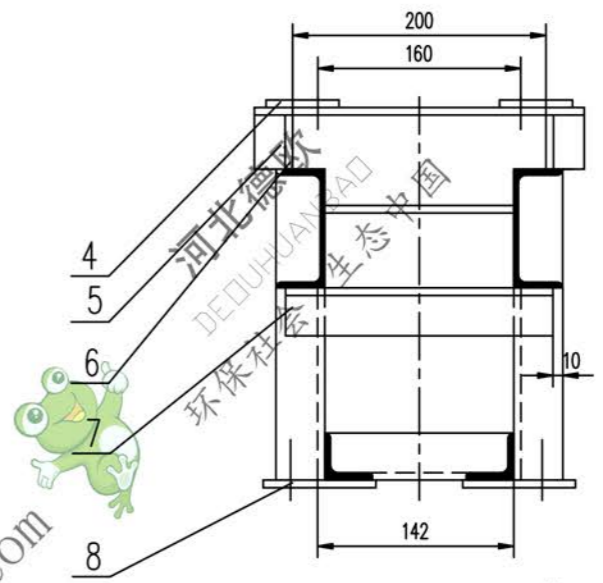
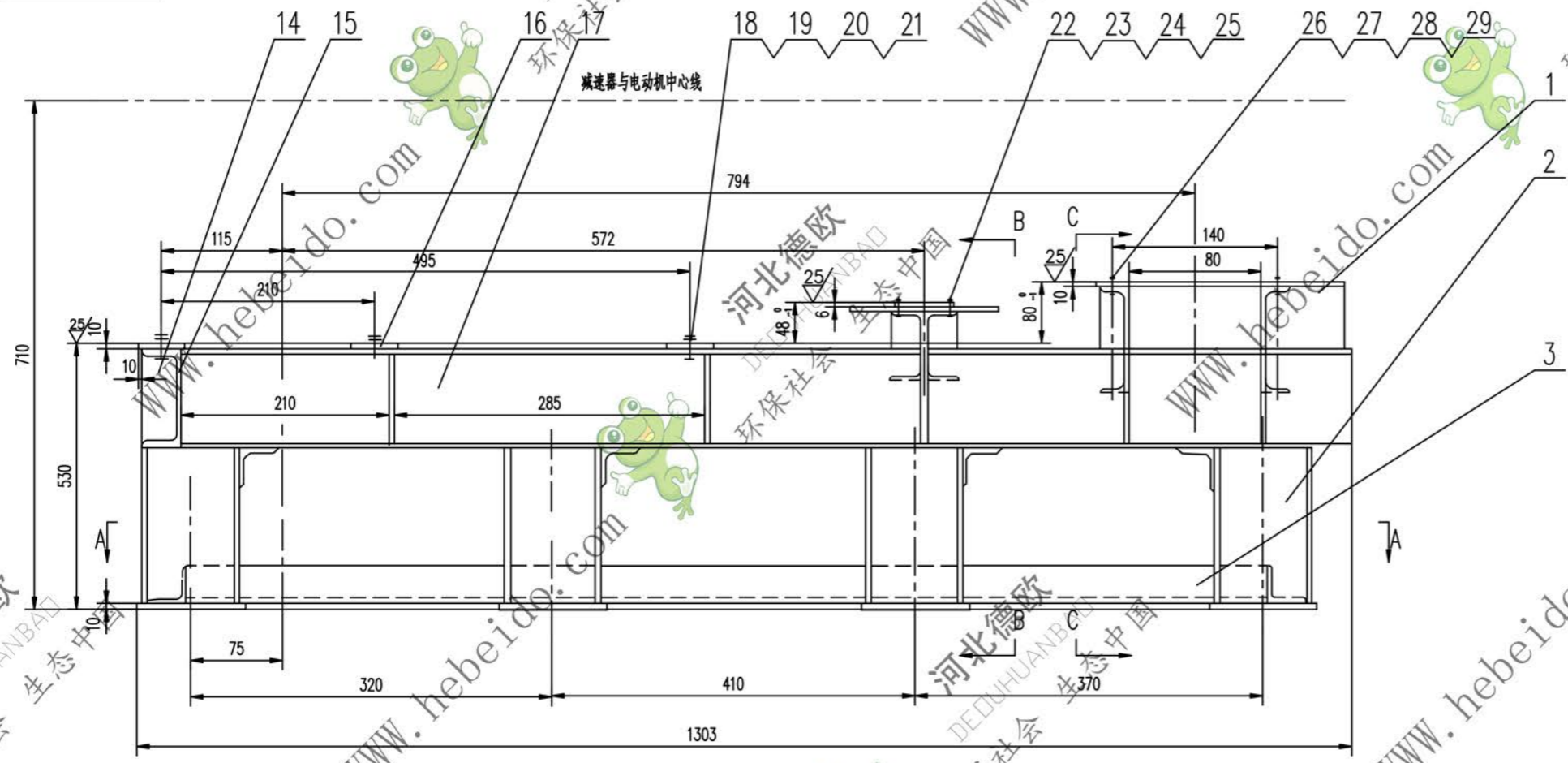


标记	文件号	修改内容	签名	日期
----	-----	------	----	----



- 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  $Ra 1.25$
  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	总重	备注
29	GB97.1-85	垫圈 10	4	成品	0.004	0.016	
28	GB853-88	垫圈 10	4	成品	0.009	0.036	
27	GB41-86	螺帽 M10	8	成品	0.011	0.088	
26	GB5784-86	螺垫 M10X65	4	成品	0.055	0.22	
25	GB97.1-85	垫圈 12	4	成品	0.005	0.02	
24	GB852-88	垫圈 12	4	成品	0.017	0.068	
23	GB41-86	螺帽 M12	8	成品	0.016	0.128	
22	GB5784-86	螺垫 M12X75	4	成品	0.057	0.228	
21	GB97.1-85	垫圈 16	6	成品	0.011	0.066	
20	GB853-88	垫圈 16	6	成品	0.028	0.168	
19	GB41-86	螺帽 M16	12	成品	0.034	0.408	
18	GB5784-86	螺垫 M16X95	6	成品	0.176	1.056	
17		槽钢 120X53X5.5-1240	2	Q235-A	4.955	29.91	
16		板 (10)X70X70	6	Q235-A	0.385	2.31	
15		槽钢 120X53X5.5-248	1	Q235-A	2.991	2.991	
14		板 Ø6	12	Q235-A	0.226	2.712	
13		板 8X50X140	2	Q235-A	0.44	0.88	
12		工字钢 140X80X5.5-300	1	Q235-A	8.37	8.37	
11		板 50X50X5-142	2	Q235-A	0.536	1.072	
10		板 Ø6	4	Q235-A	0.101	0.404	
9		板 (6)X40X90	2	Q235-A	0.17	0.34	
8		板 10X120X140	8	Q235-A	1.319	10.55	
7		板 50X50X5-228	4	Q235-A	0.86	3.44	
6		板 Ø6	2	Q235-A	0.155	0.310	
5		槽钢 120X53X5.5-230	2	Q235-A	2.774	5.548	
4		板 (10)X60X220	2	Q235-A	1.036	2.072	
3		板 50X50X5-1100	2	Q235-A	4.14	8.294	
2		槽钢 120X52X5.5-390	8	Q235-A	4.703	37.62	
1		板 Ø6	2	Q235-A	0.23	0.460	

合同号	J321Z1061
图样标记	重量 kg 比例
设计	审核
校对	工艺会审
制图	批准
审核	日期
日期	