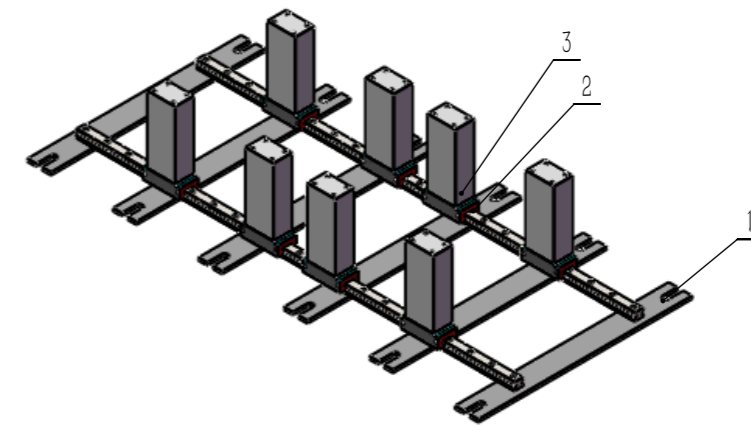
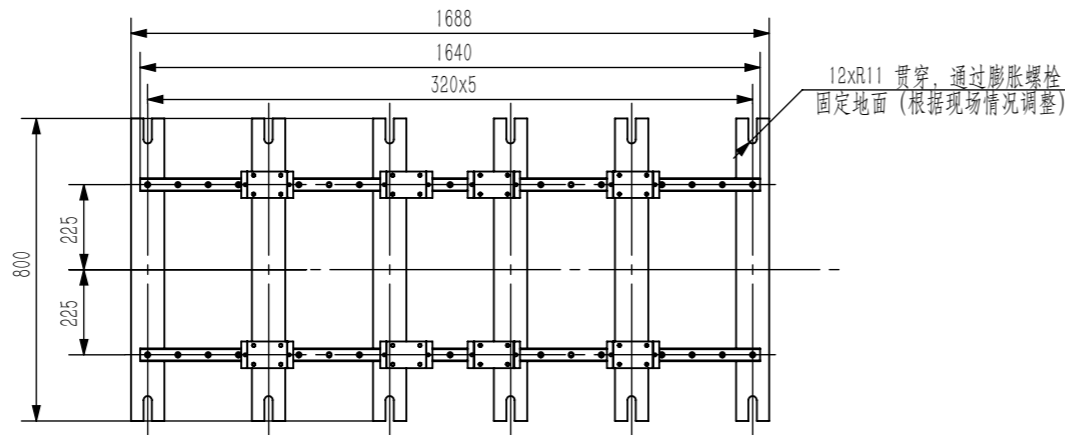
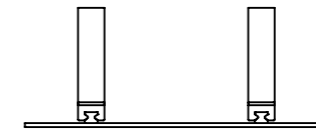
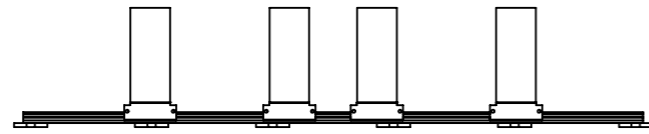


技术要求:

- 1、未标注线性尺寸公差按GB/T1804-f要求
- 2、为标准的形位公差按GB/T1184-f要求
- 3、焊接件焊后整体再加工一次，调整上部异形翼板的平面度
- 4、生产2套,为对称件。

| 项目号 | 零件号 | | 说明 | | 数量 | | | | |
|------|---------|----|------------|----|-----|---------|----|------|--------|
| 1 | 电机支撑装配体 | | 图号01010300 | | 2套 | | | | |
| 2 | 底盘装配体 | | 图号01010200 | | 2套 | | | | |
| 标记 | 处数 | 分区 | 更改文件号 | 签名 | 年月日 | 阶段标记 | 重量 | 比例 | 基座调节机构 |
| 设计 | | | 标准化 | | | | | 1:10 | |
| 校核 | | | 工艺 | | | | | | |
| 主管设计 | | | 审核 | | | | | | |
| | | | 批准 | | | 共 张 第 张 | 版本 | | 替代 |

| |
|----------|
| 零件代号 |
| 借(通)用件登记 |
| 描图 |
| 描校 |
| 旧底图总号 |
| 底图总号 |
| 签字 |
| 日期 |



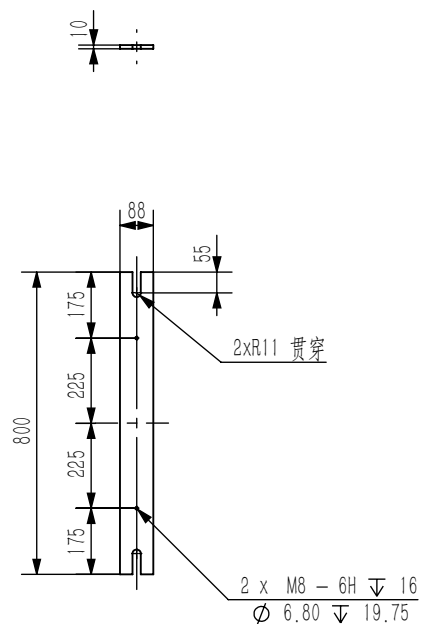
技术要求:

- 1、未标注线性尺寸公差按GB/T1804-f要求;
- 2、为标准的形位公差按GB/T1184-f要求;
- 3、此结构件现场安装, 先将螺栓卡板对准膨胀螺栓头, 再覆盖钢轨固定地面件1及地面滑轨2, 调整钢轨固定地面件, 使得安装块表面保持同一水平面;
- 4、生产2套。

| 项目号 | 零件号 | 说明 | 数量 |
|-----|-------------|----------|----|
| 1 | 钢轨固定地面件 | 01010101 | 8 |
| 2 | 地面滑轨 | HGH35HA | 4 |
| 3 | 滑块 | | 8 |
| 4 | 垫块105x70x60 | 01010102 | 8 |

| 标记 | 处数 | 分区 | 更改文件号 | 签名 | 年月日 | 阶段标记 | 重量 | 比例 | 地面导轨 01010100 |
|------|----|----|-------|----|-----|---------|--------|------|------------------|
| 设计 | | | 标准化 | | | | 69.468 | 1:10 | |
| 校核 | | | 工艺 | | | | | | |
| 主管设计 | | | 审核 | | | | | | |
| | | | 批准 | | | 共1张 第1张 | 版本 | | 替代 |

“图样标题”



技术要求:

- 1、未标注线性尺寸公差按GB/T1804-f要求;
- 2、为标准的形位公差按GB/T1184-f要求;
- 3、未标注的表面粗糙度按6.3;
- 4、去锐边锐角C0.3;
- 5、生产6件。

零件代号

借(通)用件登记

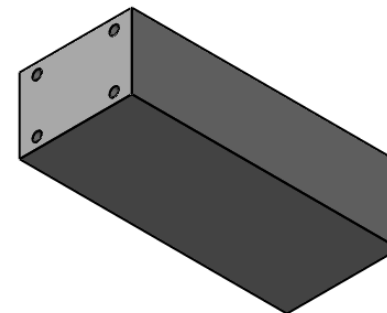
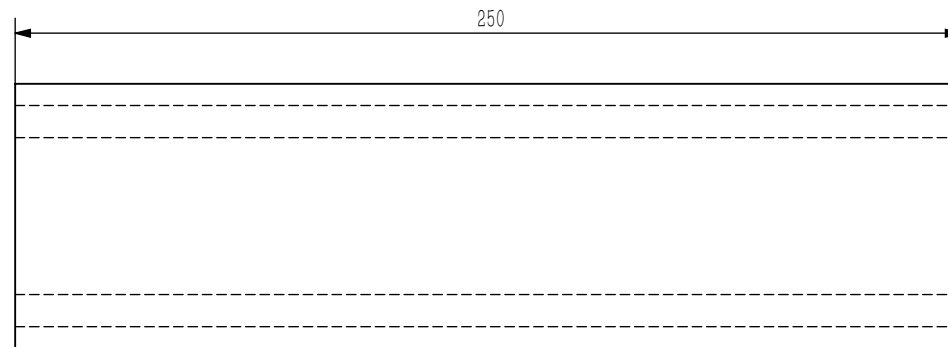
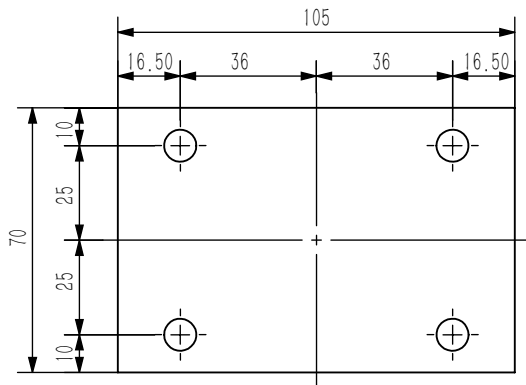
旧底图总号

底图总号

签字

日期

| | | | | | | | | | |
|------|----|----|-------|----|-----|------|-------|-----|----------|
| | | | | | | Q235 | | | |
| 标记 | 处数 | 分区 | 更改文件号 | 签名 | 年月日 | 阶段标记 | 质量 | 比例 | 钢轨固定地面件 |
| 设计 | | | 标准化 | | | | 5.267 | 1.5 | |
| 校核 | | | 工艺 | | | | | | 01010101 |
| 主管设计 | | | 审核 | | | | | | |
| | | | 批准 | | | 共1张 | 第1张 | 版本 | 替代 |



技术要求:

- 1、未标注线性尺寸公差按GB/T1804-f要求;
- 2、为标准的形位公差按GB/T1184-f要求;
- 3、未标注的表面粗糙度按6.3;
- 4、去锐边锐角C0.3;
- 5、生产8件。

| | | | | | | | | | |
|------|----|----|-------|----|-----|------|----|-----|----------|
| | | | | | | Q235 | | | |
| 标记 | 处数 | 分区 | 更改文件号 | 签名 | 年月日 | 阶段标记 | 质量 | 比例 | 垫块 |
| 设计 | | | 标准化 | | | | | 1.5 | |
| 校核 | | | 工艺 | | | | | | 01010102 |
| 主管设计 | | | 审核 | | | | | | |
| | | | 批准 | | | 共张 | 第张 | 版本 | 替代 |

零件代号

借(通)用件登记

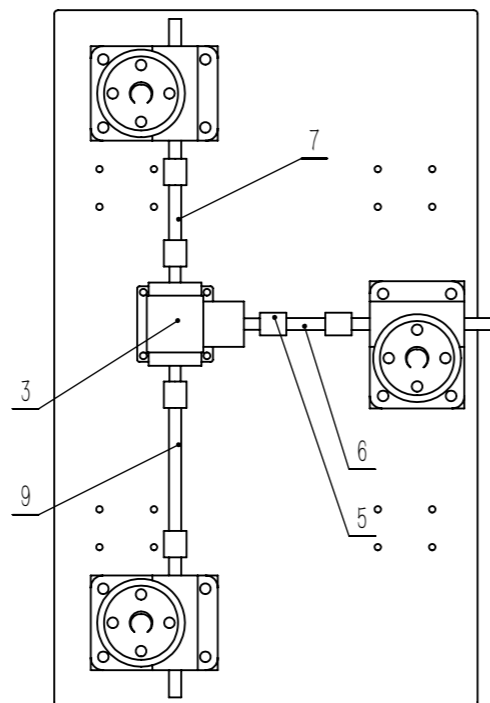
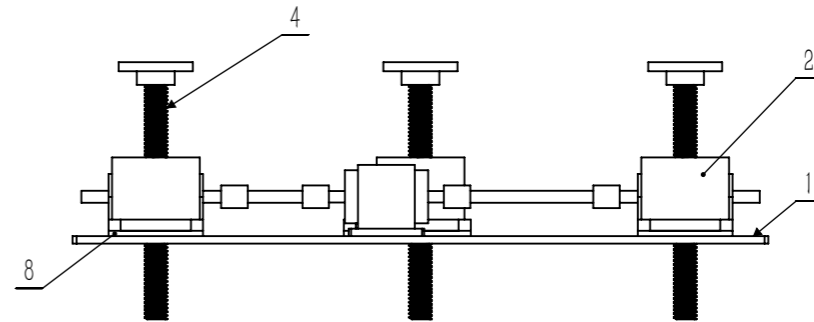
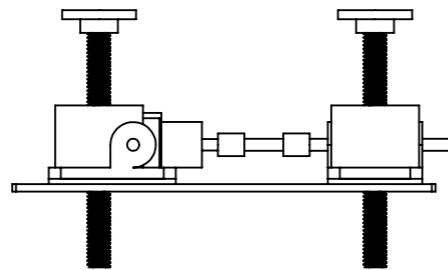
旧底图总号

底图总号

签字

日期

“图号”



技术要求：

- 1、未标注线性尺寸公差按GB/T1804-f要求；
- 2、为标准的形位公差按GB/T1184-f要求；
- 3、此结构件现场安装，先将地脚螺栓卡板对准地脚螺栓头，再覆盖钢轨固定地面件1及地面滑轨2，调整滑轨上的安装块表面的平面度；
- 4、生产2件。

| 项目号 | 零件号 | 说明 | 数量 |
|-----|----------|-----------|----|
| 1 | 底座上钢板 | 01010203 | 2 |
| 2 | 丝杆升降电机 | 采购SWL2.5T | 6 |
| 3 | 中转齿轮组件 | 采购 | 2 |
| 4 | 丝杆_340mm | 采购(法兰型) | 6 |
| 5 | 联轴器 | 采购 | 12 |
| 6 | 轴1 | | 2 |
| 7 | 轴2 | | 2 |
| 8 | 丝杆电机承重钢板 | 01010206 | 6 |
| 9 | 轴3 | 采购 | 2 |

| 标记 | 处数 | 分区 | 更改文件号 | 签名 | 年月日 | 阶段标记 | 重量 | 比例 | 地面导轨 01010100 替代 |
|------|----|----|-------|----|-----|---------|--------|------|------------------------|
| 设计 | | | 标准化 | | | | 84.889 | 1:10 | |
| 校核 | | | 工艺 | | | | | | |
| 主管设计 | | | 审核 | | | | | | |
| | | | 批准 | | | 共1张 第1张 | 版本 | | |

A

B

零件代号

借(通)用件登记

描图

描校

旧底图总号

底图总号

签字

日期

A

B

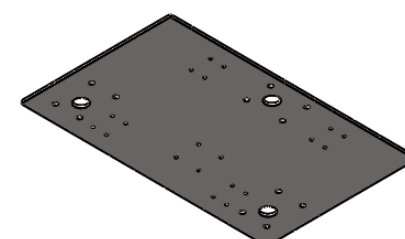
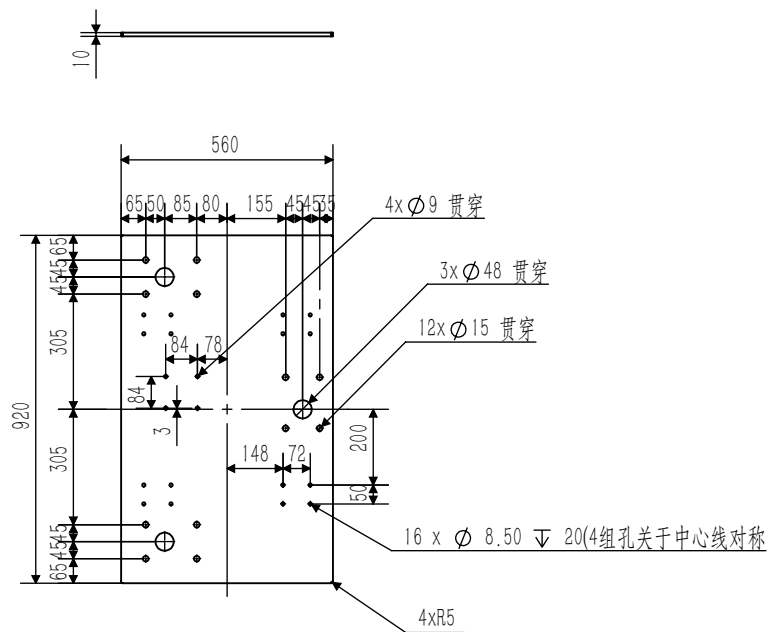
1

2

3

4

“图样标题”



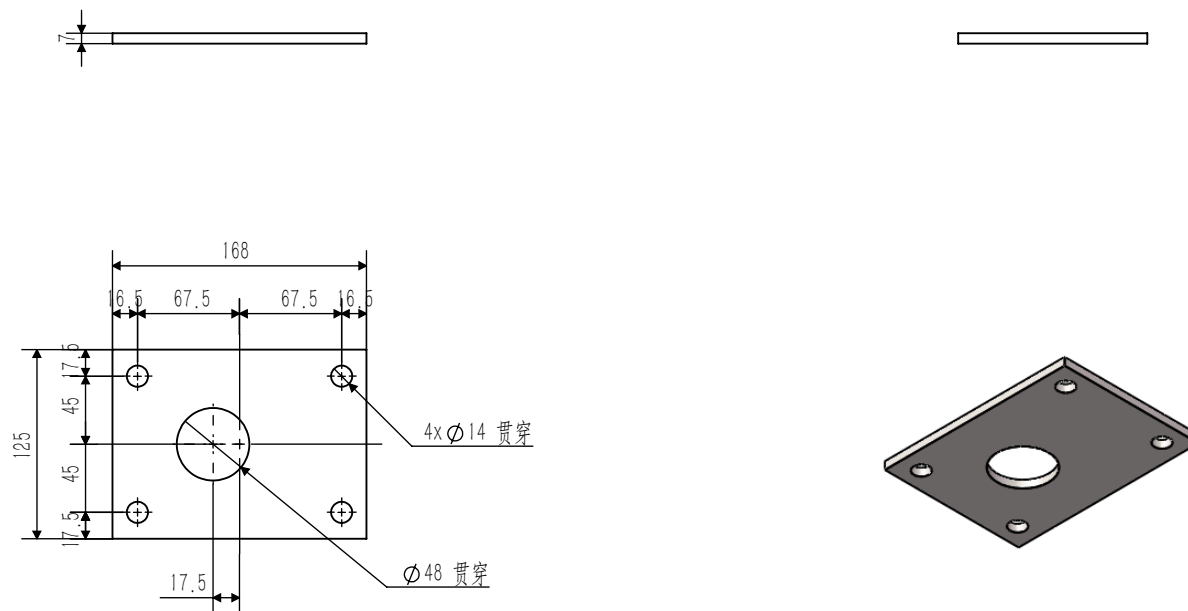
技术要求:

- 1、未标注线性尺寸公差按GB/T1804-f要求;
- 2、为标准的形位公差按GB/T1184-f要求;
- 3、未标注的表面粗糙度按6.3;
- 4、去锐边锐角0.3;
- 5、生产2件, 为对称件。

| |
|----------|
| 零件代号 |
| 借(通)用件登记 |
| 旧底图总号 |
| 底图总号 |
| 签字 |
| 日期 |

| | | | | | | | | | |
|------|----|----|-------|----|-----|------|--------|-----|----------|
| | | | | | | Q235 | | | |
| 标记 | 处数 | 分区 | 更改文件号 | 签名 | 年月日 | 阶段标记 | 质量 | 比例 | 底座上钢板 |
| 设计 | | | 标准化 | | | | 39.504 | 1.5 | |
| 校核 | | | 工艺 | | | | | | 01010203 |
| 主管设计 | | | 审核 | | | | | | |
| | | | 批准 | | | 共1张 | 第1张 | 版本 | 替代 |

“图样标题”

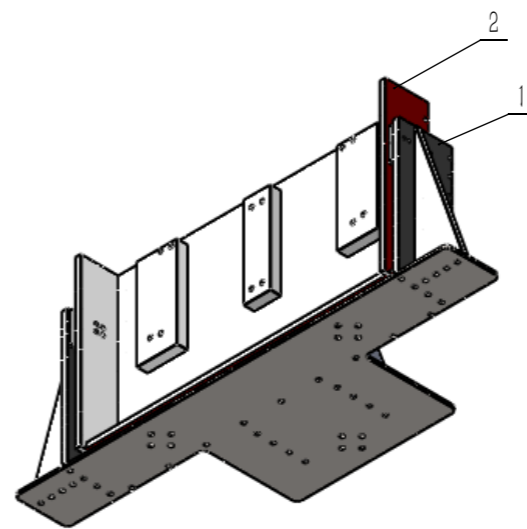
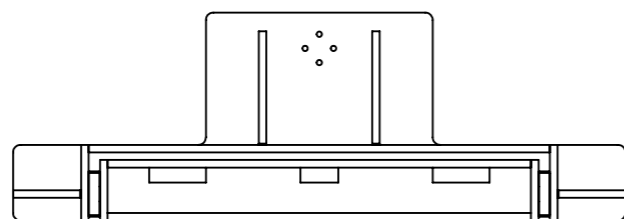
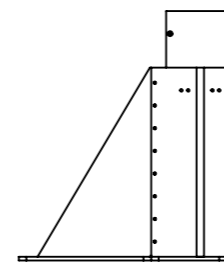
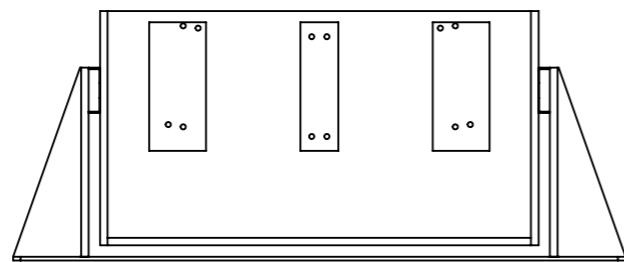


技术要求:

- 1、未标注线性尺寸公差按GB/T1804-f要求;
- 2、为标准的形位公差按GB/T1184-f要求;
- 3、未标注的表面粗糙度按6.3;
- 4、去锐边锐角C0.3;
- 5、生产6件。

| |
|----------|
| 零件代号 |
| 借(通)用件登记 |
| 旧底图总号 |
| 底图总号 |
| 签字 |
| 日期 |

| | | | | | | | | | |
|------|----|----|-------|----|-----|------|-------|-----|----------|
| | | | | | | Q235 | | | |
| 标记 | 处数 | 分区 | 更改文件号 | 签名 | 年月日 | 阶段标记 | 质量 | 比例 | 丝杆电机承重钢板 |
| 设计 | | | 标准化 | | | | 1.014 | 1.5 | |
| 校核 | | | 工艺 | | | | | | 01010206 |
| 主管设计 | | | 审核 | | | | | | |
| | | | 批准 | | | 共1张 | 第1张 | 版本 | 替代 |



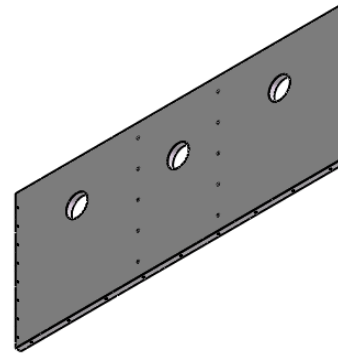
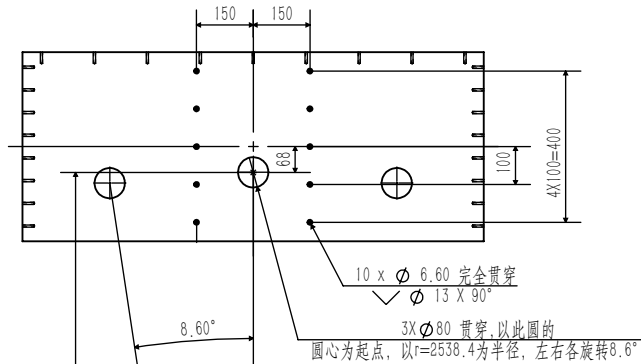
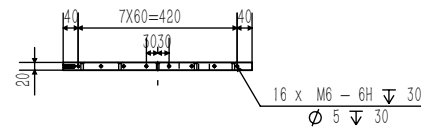
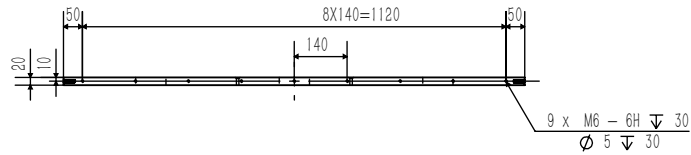
技术要求:

- 1、未标注线性尺寸公差按GB/T1804-f要求;
- 2、为标准的形位公差按GB/T1184-f要求;
- 3、此结构件现场安装, 先将地脚螺栓卡板对准地脚螺栓头, 再覆盖钢轨固定地面件1及地面滑轨2, 调整滑轨上的安装块表面的平面度;
- 4、生产2件, 为对称件。

| 项目号 | 零件号 | 零部件 | 说明 | 数量 |
|-----|-----------|-----|----|----|
| 1 | 外侧固定板试装配体 | | | 1 |
| 2 | 线圈内框架装配 | | | 1 |

| 标记 | 处数 | 分区 | 更改文件号 | 签名 | 年月日 | 阶段标记 | 重量 | 比例 | 电机支撑装配体 01010300 替代 |
|------|----|----|-------|----|-----|---------|----|------|---------------------------|
| 设计 | | | 标准化 | | | | | 1:10 | |
| 校核 | | | 工艺 | | | | | | |
| 主管设计 | | | 审核 | | | | | | |
| | | | 批准 | | | 共 张 第 张 | 版本 | | |

“图样代号”



技术要求:

- 1、未标注线性尺寸公差按GB/T1804-f要求;
- 2、为标准的形位公差按GB/T1184-f要求;
- 3、未标注的表面粗糙度按6.3;
- 4、去锐边锐角C0.3;
- 5、生产2件。

零件代号

借(通)用件登记

旧底图总号

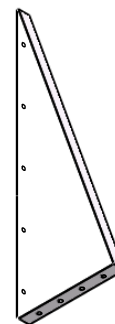
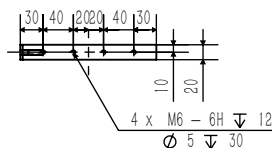
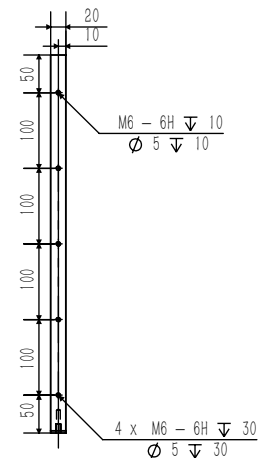
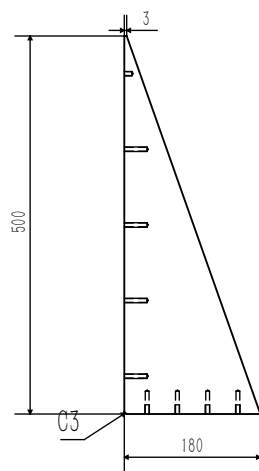
底图总号

签字

日期

| | | | | | | | | | |
|------|----|----|-------|----|-----|------|--------|-----|----------|
| | | | | | | ABS | | | |
| 标记 | 处数 | 分区 | 更改文件号 | 签名 | 年月日 | 阶段标记 | 质量 | 比例 | 线框外侧固定板 |
| 设计 | | | 标准化 | | | | 12.113 | 1:5 | |
| 校核 | | | 工艺 | | | | | | |
| 主管设计 | | | 审核 | | | | | | 01010302 |
| | | | 批准 | | | 共1张 | 第1张 | 版本 | 替代 |

“图样标题”



技术要求:

- 1、未标注线性尺寸公差按GB/T1804-f要求;
- 2、为标准的形位公差按GB/T1184-f要求;
- 3、未标注的表面粗糙度按6.3;
- 4、去锐边锐角C0.3;
- 5、生产4件。

零件代号

借(通)用件登记

旧底图总号

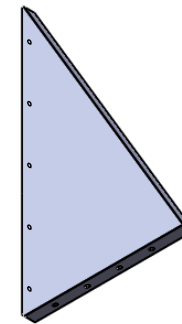
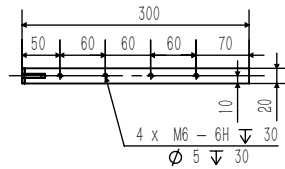
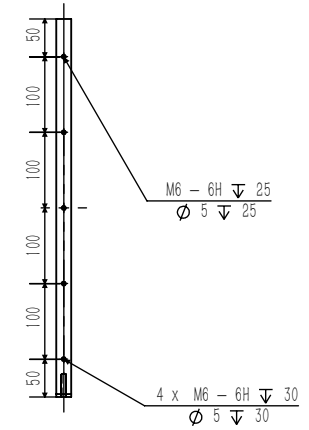
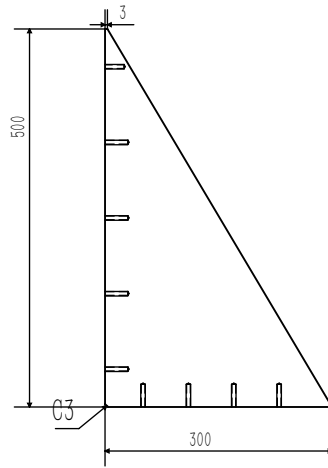
底图总号

签字

日期

| | | | | | | | | | |
|------|----|----|-------|----|-----|------|-------|-----|----------|
| | | | | | | ABS | | | |
| 标记 | 处数 | 分区 | 更改文件号 | 签名 | 年月日 | 阶段标记 | 质量 | 比例 | 外框架侧板固筋 |
| 设计 | | | 标准化 | | | | 0.928 | 1:5 | |
| 校核 | | | 工艺 | | | | | | 01010303 |
| 主管设计 | | | 审核 | | | | | | |
| | | | 批准 | | | 共1张 | 第1张 | 版本 | 替代 |

“图样标题”



技术要求:

- 1、未标注线性尺寸公差按GB/T1804-f要求;
- 2、为标准的形位公差按GB/T1184-f要求;
- 3、未标注的表面粗糙度按6.3;
- 4、去锐边锐角R0.3;
- 5、生产4件。

零件代号

借(通)用件登记

旧底图总号

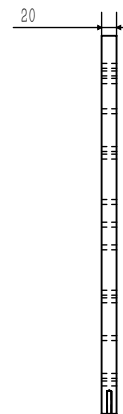
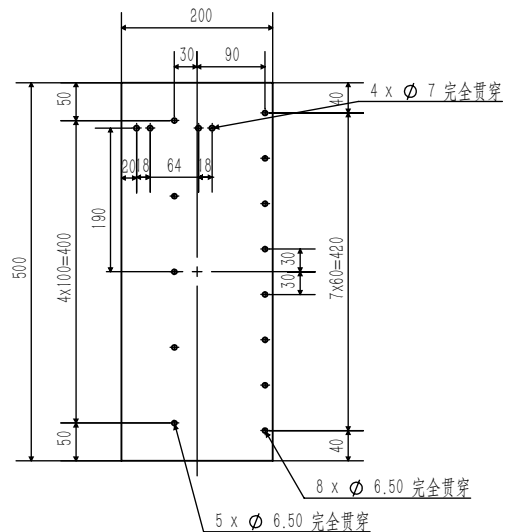
底图总号

签字

日期

| | | | | | | | | | |
|------|----|----|-------|----|-----|------|-------|-----|----------|
| | | | | | | ABS | | | |
| 标记 | 处数 | 分区 | 更改文件号 | 签名 | 年月日 | 阶段标记 | 质量 | 比例 | 线框外框架固筋 |
| 设计 | | | 标准化 | | | | 1.540 | 1.5 | |
| 校核 | | | 工艺 | | | | | | |
| 主管设计 | | | 审核 | | | | | | 01010304 |
| | | | 批准 | | | 共1张 | 第1张 | 版本 | 替代 |

“零件图”



技术要求:

- 1、未标注线性尺寸公差按GB/T1804-f要求;
- 2、为标准的形位公差按GB/T1184-f要求;
- 3、未标注的表面粗糙度按6.3;
- 4、去锐边锐角C0.3;
- 5、生产4件。

ABS

零件代号

借(通)用件登记

旧底图总号

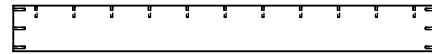
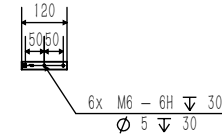
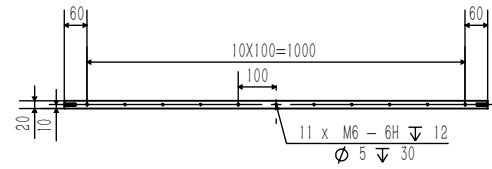
底图总号

签字

日期

| | | | | | | | | | |
|------|----|----|-------|----|-----|------|-------|-----|----------|
| | | | | | | ABS | | | |
| 标记 | 处数 | 分区 | 更改文件号 | 签名 | 年月日 | 阶段标记 | 质量 | 比例 | 外框架固定侧板 |
| 设计 | | | 标准化 | | | | 2.026 | 1.5 | |
| 校核 | | | 工艺 | | | | | | 01010305 |
| 主管设计 | | | 审核 | | | | | | |
| | | | 批准 | | | 共1张 | 第1张 | 版本 | 替代 |

“零件图”



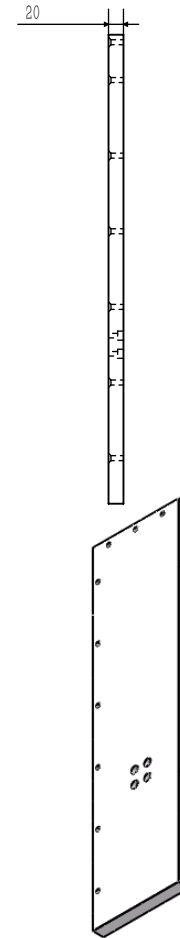
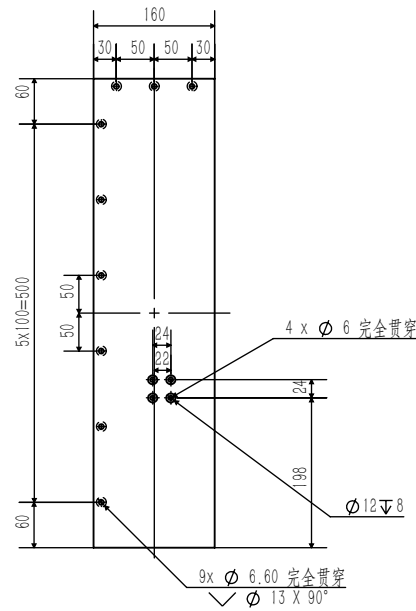
技术要求:

- 1、未标注线性尺寸公差按GB/T1804-f要求;
- 2、为标准的形位公差按GB/T1184-f要求;
- 3、未标注的表面粗糙度按6.3;
- 4、去锐边锐角C0.3;
- 5、生产2件。

| |
|----------|
| 零件代号 |
| 借(通)用件登记 |
| 旧底图总号 |
| 底图总号 |
| 签字 |
| 日期 |

| | | | | | | | | | |
|------|----|----|-------|----|-----|------|-------|-----|----------|
| | | | | | | ABS | | | |
| 标记 | 处数 | 分区 | 更改文件号 | 签名 | 年月日 | 阶段标记 | 质量 | 比例 | 线圈框内侧底板 |
| 设计 | | | 标准化 | | | | 2.731 | 1.5 | |
| 校核 | | | 工艺 | | | | | | 01010306 |
| 主管设计 | | | 审核 | | | | | | |
| | | | 批准 | | | 共1张 | 第1张 | 版本 | 替代 |

“图样标题”



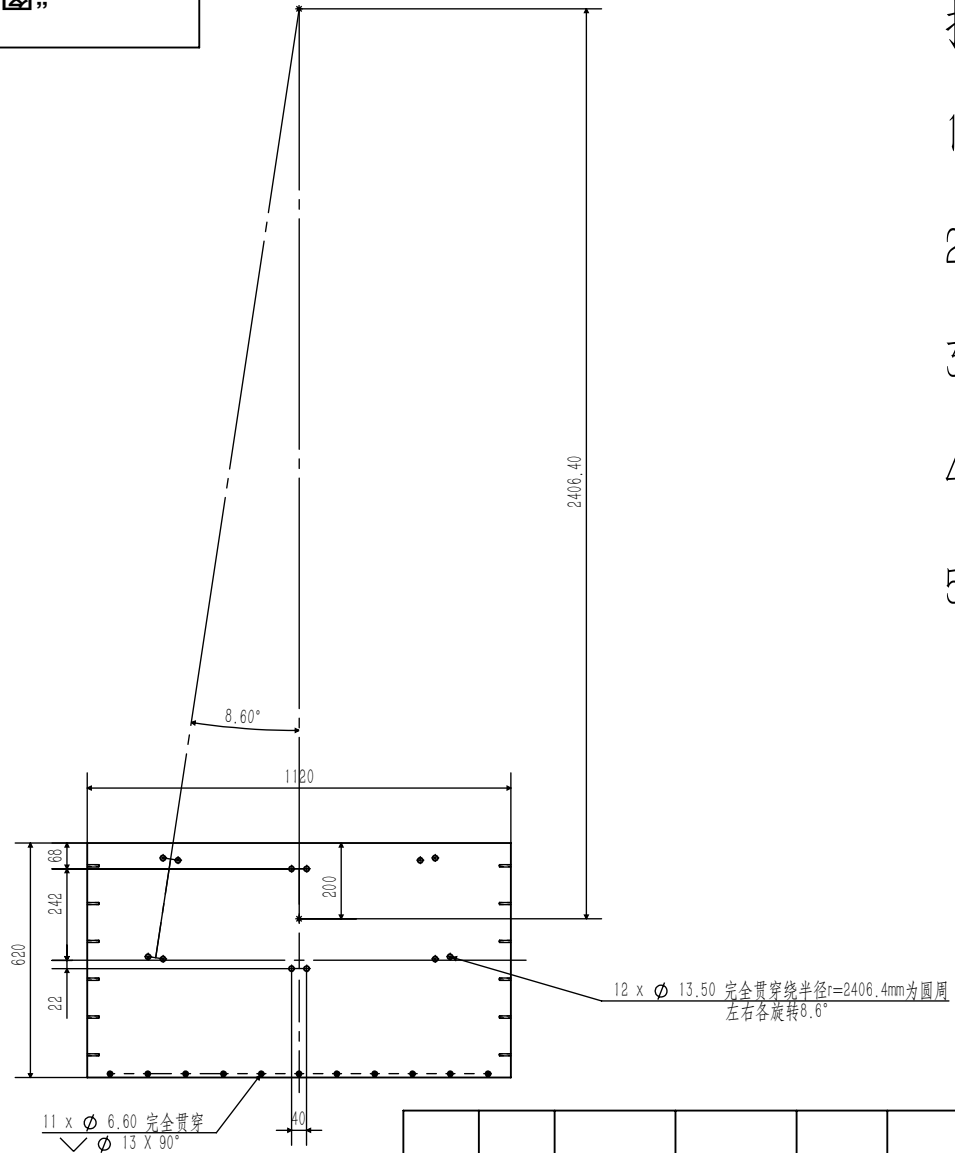
技术要求:

- 1、未标注线性尺寸公差按GB/T1804-f要求;
- 2、为标准的形位公差按GB/T1184-f要求;
- 3、未标注的表面粗糙度按6.3;
- 4、去锐边锐角C0.3;
- 5、生产2套, 每套2件, 为对称件。

| |
|----------|
| 零件代号 |
| 借(通)用件登记 |
| 旧底图总号 |
| 底图总号 |
| 签字 |
| 日期 |

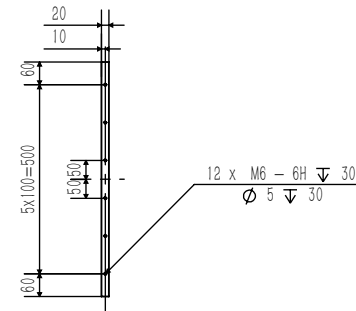
| | | | | | | | | | |
|------|----|----|-------|----|-----|------|-------|-----|----------|
| | | | | | | ABS | | | |
| 标记 | 处数 | 分区 | 更改文件号 | 签名 | 年月日 | 阶段标记 | 质量 | 比例 | 线圈内框架侧板 |
| 设计 | | | 标准化 | | | | 2.011 | 1.5 | |
| 校核 | | | 工艺 | | | | | | 01010307 |
| 主管设计 | | | 审核 | | | | | | |
| | | | 批准 | | | 共1张 | 第1张 | 版本 | 替代 |

“零件图”



技术要求:

- 1、未标注线性尺寸公差按GB/T1804-f要求;
- 2、为标准的形位公差按GB/T1184-f要求;
- 3、未标注的表面粗糙度按6.3;
- 4、去锐边锐角C0.3;
- 5、生产2件, 为对称件。



零件代号

借(通)用件登记

旧底图总号

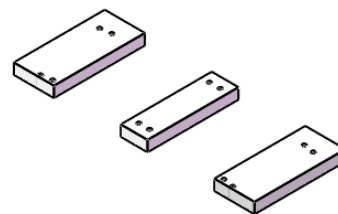
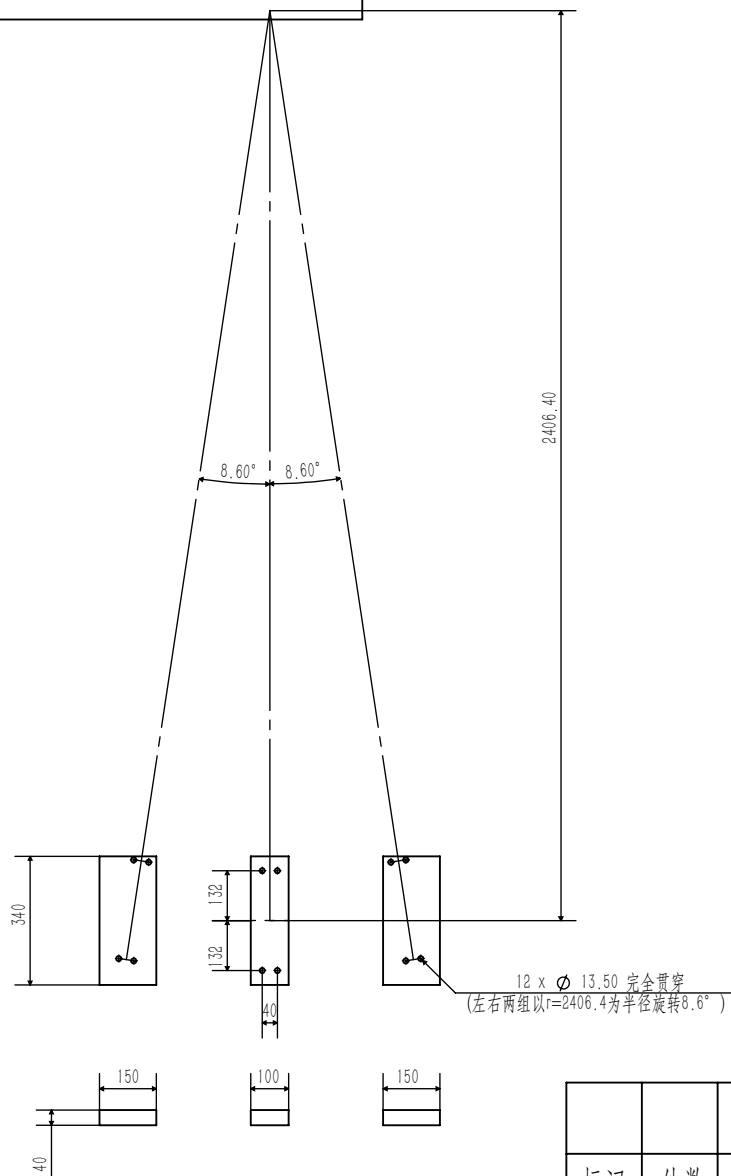
底图总号

签字

日期

| | | | | | | | | | | |
|------|----|----|-------|----|-----|------|--------|-----|----------|--|
| | | | | | | ABS | | | | |
| 标记 | 处数 | 分区 | 更改文件号 | 签名 | 年月日 | 阶段标记 | 质量 | 比例 | 线圈内框固定板 | |
| 设计 | | | 标准化 | | | | 14.114 | 1.5 | | |
| 校核 | | | 工艺 | | | | | | 01010308 | |
| 主管设计 | | | 审核 | | | | | | | |
| | | | 批准 | | | 共1张 | 第1张 | 版本 | 替代 | |

“零件图”



技术要求:

- 1、未标注线性尺寸公差按GB/T1804-f要求;
- 2、为标准的形位公差按GB/T1184-f要求;
- 3、未标注的表面粗糙度按6.3;
- 4、去锐边锐角C0.3;
- 5、生产2套,每套为3件。

零件代号

借(通)用件登记

旧底图总号

底图总号

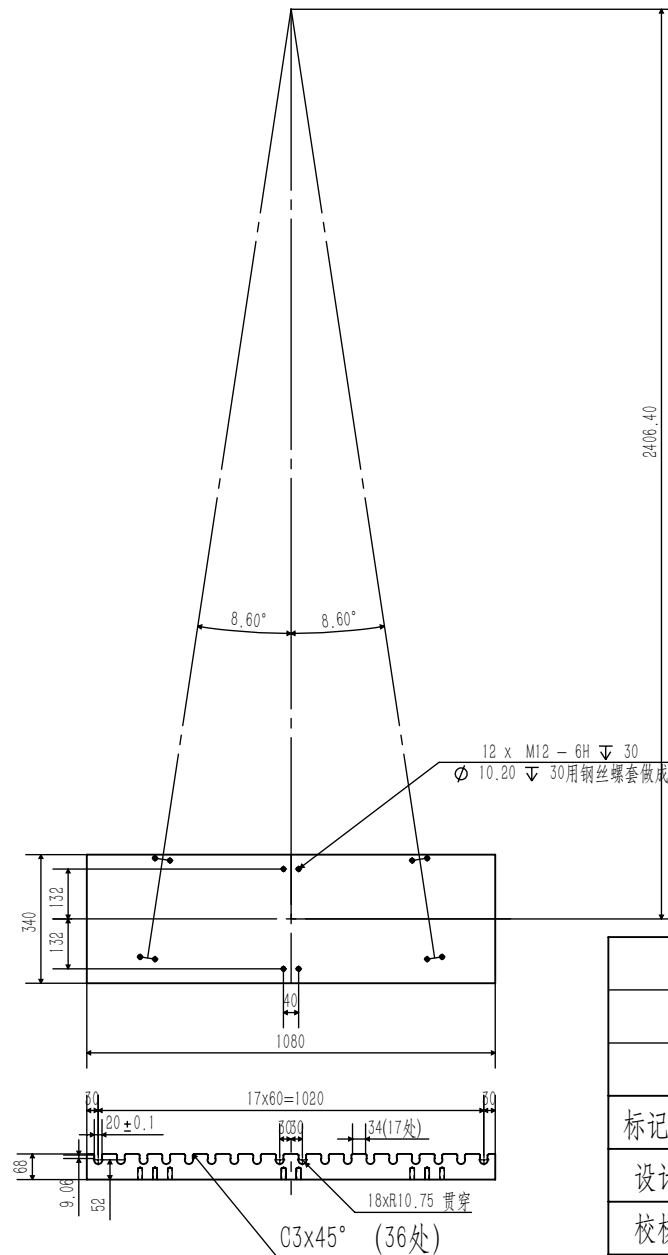
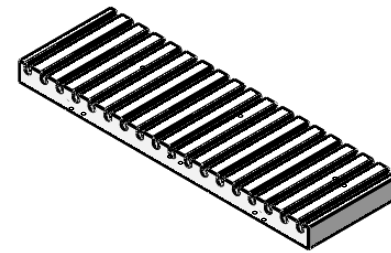
签字

日期

| | | | | | | | | | |
|------|----|----|-------|----|-----|------|-------|-----|----------|
| | | | | | | ABS | | | |
| 标记 | 处数 | 分区 | 更改文件号 | 签名 | 年月日 | 阶段标记 | 质量 | 比例 | 电机延长板 |
| 设计 | | | 标准化 | | | | 5.956 | 1.5 | |
| 校核 | | | 工艺 | | | | | | 01010309 |
| 主管设计 | | | 审核 | | | | | | |
| | | | 批准 | | | 共1张 | 第1张 | 版本 | 替代 |

技术要求:

- 1、未标注线性尺寸公差按GB/T1804-f要求;
- 2、为标准的形位公差按GB/T1184-f要求;
- 3、未标注的表面粗糙度按6.3;
- 4、生产2件,为对称件。



零件代号

借(通)用件登记

旧底图总号

底图总号

签字

日期

| | | | | | | | | | |
|------|----|----|-------|----|-----|------|----|-----|----------|
| | | | | | | ABS | | | |
| 标记 | 处数 | 分区 | 更改文件号 | 签名 | 年月日 | 阶段标记 | 质量 | 比例 | 电机龙骨 |
| 设计 | | | 标准化 | | | | | 1.5 | |
| 校核 | | | 工艺 | | | | | | 01010401 |
| 主管设计 | | | 审核 | | | | | | |
| | | | 批准 | | | 共张 | 第张 | 版本 | 替代 |