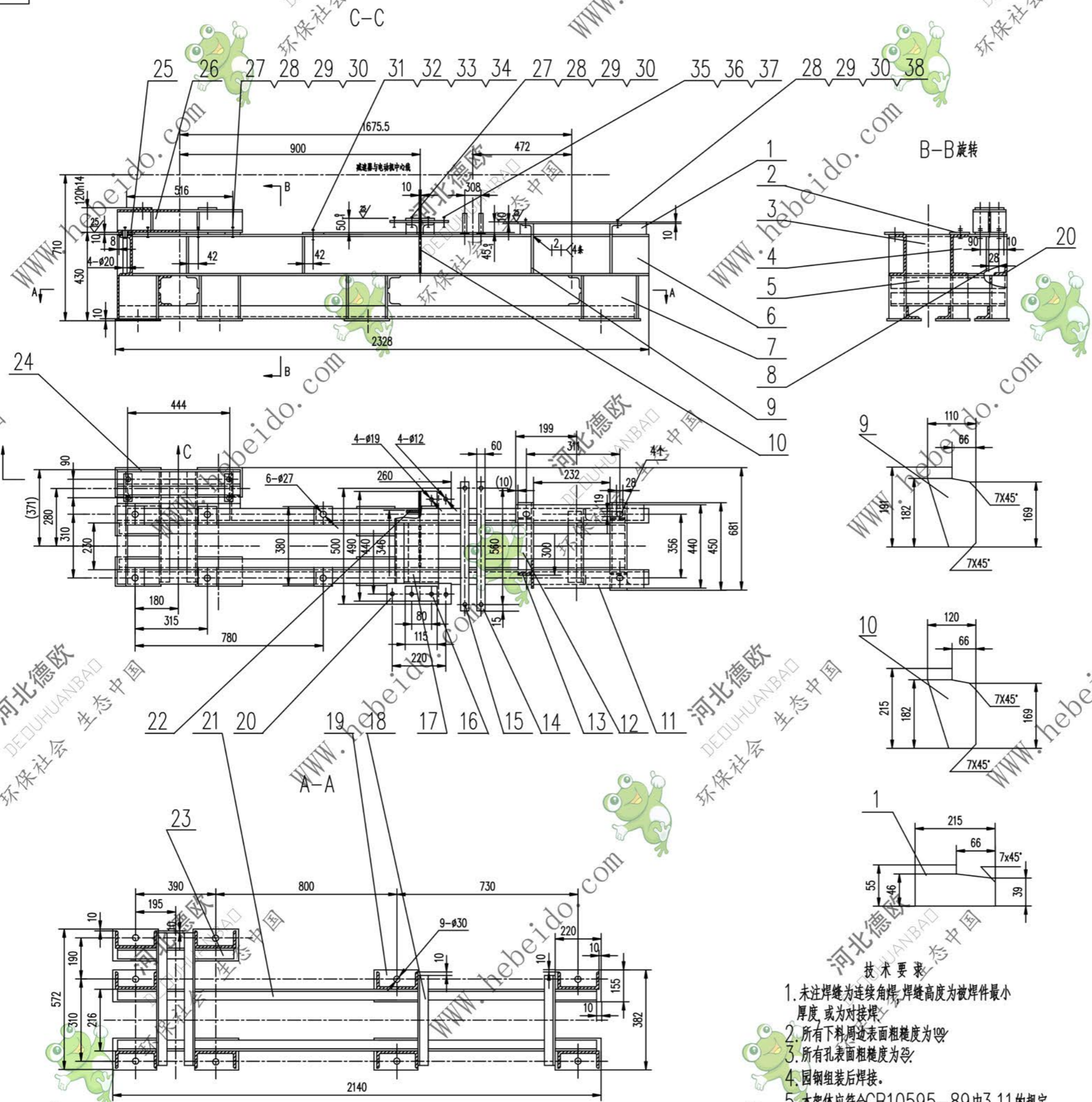


标记	文件号	修改内容	签名	日期



- 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 。
 3. 所有孔表面粗糙度为 Ra 。
 4. 园钢组装后焊接。
 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
38	GB5784-86	螺栓 M16X95	4		0.167	0.666
37	GB93-87	垫圈 10	4		0.001	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	12		0.011	0.132
29	GB853-88	垫圈 16	12		0.028	0.336
28	GB41-86	螺母 M16	24		0.034	0.816
27	GB5784-86	螺栓 M16X75	8		0.139	1.113
26	J521Z-N 164-1	支架	1	铸件	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	角钢 63x63x6-2100	2	Q235-A		12.01	24.02
20	钢板 8x60x260	2	Q235-A		0.973	1.946
19	钢板 10x155x220	9	Q235-A		2.66	23.94
18	角钢 63x63x6-342	4	Q235-A		1.957	7.828
17	槽钢 200x73x7-490	2	Q235-A		11.092	22.18
16	钢板 (6)x50x115	2	Q235-A		0.269	0.538
15	圆钢 16x85	4	Q235-A		0.134	0.536
14	钢板 10x60x600	2	Q235-A		2.808	5.616
13	钢板 8	2	Q235-A		0.176	0.352
12	槽钢 200x73x7-450	2	Q235-A		10.18	20.36
11	钢板 (10)x90x540	2	Q235-A		3.791	7.582
10	钢板 10	2	Q235-A		1.437	2.874
9	钢板 8	4	Q235-A		0.917	3.668
8	钢板 8	7	Q235-A		0.729	5.103
7	槽钢 200x73x7-210	9	Q235-A		4.75	42.75
6	槽钢 200x73x7-2245	2	Q235-A		50.8	101.6
5	角钢 63x63x6-532	4	Q235-A		3.04	12.16
4	槽钢 200x73x7	1	Q235-A		5.77	5.77
3	槽钢 200x73x7-552	1	Q235-A		12.49	12.49
2	钢板 (10)x90x90	6	Q235-A		0.63	3.792
1	钢板 8	2	Q235-A		0.69	1.382

设计	审核	工艺会审	制图	校对	日期
设计	审核	工艺会审	制图	校对	日期
设计	审核	工艺会审	制图	校对	日期

驱动装置架 VI型

合同号: J621Z-N 095

重量 kg 比例: 359.8 1:10

共 1 页 第 1 页