标记	文件号	修改内容	签名	日期

减速器与电动机中心线

B-B 旋转

C-C

技术要求

1. 所有下料用边表面粗糙度 ▽
2. 未注焊缝均为连续角焊,焊缝高度为被焊件最小厚度
3. 所有孔表面粗糙度为 ▽
4. 未注倒角 20X45°.
5. 挡板圆钢组装后焊接.
6. 本架体应符合GB10595-89检验(Ⅱ)

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
					重量(kg)		
29	GB41-86	螺母 M20	8	——	0.062	0.496	
28	GB85-88	螺钉 M20X80	8	——	0.210	1.680	
27	GB97.1-85	垫圈 24	4	——	0.032	0.128	
26	GB41-86	螺母 M24	8	——	0.112	0.896	
25	GB5780-86	螺栓 M24X130	4	——	0.597	2.388	
24	GB41-86	螺母 M20	8	——	0.062	0.496	
23	GB885-88	螺钉 M20X80	8	——	0.210	1.680	
22	GB97.1-85	垫圈 30	8	——	0.054	0.432	
21	GB41-86	螺母 M30	16	——	0.026	0.416	
20	GB5780-86	螺栓 M30X180	8	——	1.377	11.02	
19		钢板 δ16	2	Q235-A	151.8	303.7	
18		钢板 16X120X(280)	16	Q235-A	4.22	67.52	
17		钢板 14x282x344	5	Q235-A	10.66	53.3	
16		钢板 14x212x282	10	Q235-A	5.75	57.59	
15		钢板 (16)X125X1375	2	Q235-A	24.3	48.6	
14		钢板 16x270x2305	2	Q235-A	76.99	153.9	
13		圆钢 16X85	4	20	0.134	0.536	
12		管 Ø102X12X800	2	Q235-A	21.31	42.62	
11		钢板 δ14	8	Q235-A	10	80	
10		钢板 14X344X377	3	Q235-A	14.16	42.48	
9		钢板 δ16	2	Q235-A	128.3	256.7	
8		钢板 20X220X250	14	Q235-A	7.722	108.1	
7		钢板 δ14	4	Q235-A	2.523	10.09	
6		钢板 δ14	2	Q235-A	1.644	3.288	
5		钢板 δ14	2	Q235-A	4.5	9	
4		挡板 δ20	8	Q235-A	0.458	3.664	
3		挡板 δ16	8	Q235-A	0.38	3.04	
2		钢板 16X320X1670	2	Q235-A	67.1	134.2	
1		钢板 (16)X250X1400	2	Q235-A	49.5	99	

设计	韩丽	工艺会审		合同号	驱动装置架	J121056	
校对		批准	韩丽			图样标记	重量 kg 比例
复核	刘飞	图形输入			Ⅰ.Ⅱ型	S	1497
标准化检查		日期			部件		共 页 第 4 页

A1 图纸文件名 J121056