



- 技术要求
1. 所有下料端面垂直度 $\frac{100}{100}$
 2. 未注焊缝均为连续角焊, 焊缝高度为被焊件最小厚度。
 3. 所有孔表面垂直度为 $\frac{100}{100}$
 4. 未注倒角15x45°。
 5. 油漆面做防腐后喷漆
 5. 本架体按GB10595-89中3.11的规定。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
30	GB41-86	螺母 M16	8		0.034	0.272	
29	GB85-88	螺母 M16X80	8		0.125	1.00	
28	GB97.1-85	垫圈 20	4		0.017	0.068	
27	GB41-86	螺母M20	8		0.062	0.496	
26	GB5784-86	螺栓M24x130	4		0.395	1.58	
25	GB41-86	螺母 M20	8		0.062	0.496	
24	GB85-88	螺母 M20X80	8		0.210	1.680	
23	GB97.1-85	垫圈 30	8		0.054	0.324	
22	GB41-86	螺母M30	16		0.234	2.808	
21	GB5780-86	螺栓 M30X160	8		1.224	7.344	
20		钢板 δ 14	2	Q235-A	85.51	171.3	
19		钢板14x100x(220)	14	Q235-A	2.4	33.6	
18		钢板12x250x276	5	Q235-A	6.46	32.3	
17		钢板12x163x250	10	Q235-A	3.81	38.1	
16		钢板(16)x130x1230	2	Q235-A	20.09	40.17	
15		钢板14x215x2094	2	49	50.06	100.1	
14		角钢50x50x5-213	4	Q235-A	0.803	3.212	
13		圆钢 16x85	4	20	0.134	0.536	
12		槽钢76x12x630	2	Q235-A	12.12	24.24	
11		槽钢12x163x370	6	Q235-A	5.68	34.09	
10		槽钢12x276x370	2	Q235-A	9.62	19.24	
9		钢板 δ 14	2	Q235-A	64.66	129.3	
8		钢板16x210x220	12	Q235-A	5.77	69.24	
7		钢板 δ 12	4	Q235-A	1.56	6.24	
6		钢板 δ 12	2	Q235-A	1.1	2.2	
5		钢板 δ 12	2	Q235-A	2.95	5.9	
4		钢板 δ 20	8	Q235-A	0.47	3.76	
3		钢板 δ 16	8	Q235-A	0.25	2.00	
2		槽钢14x215x766	2	Q235-A	78.1	36.2	
1		槽钢(16)x120x545	2	Q235-A	8.2	16.4	

设计		工艺审查		审核		日期	
校对		批准		输入		日期	
制图		日期		日期		日期	

驱动装置架 I II 型

图样标记: J121209

重量 kg: 787

比例: 1:1

共 1 页 第 1 页