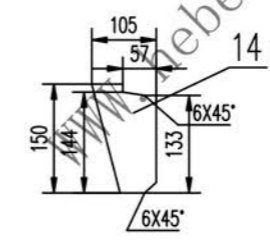
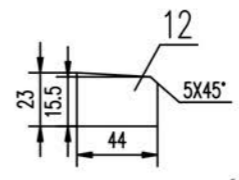
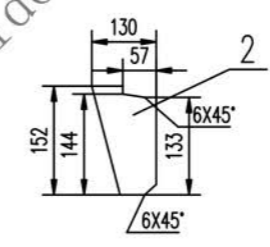
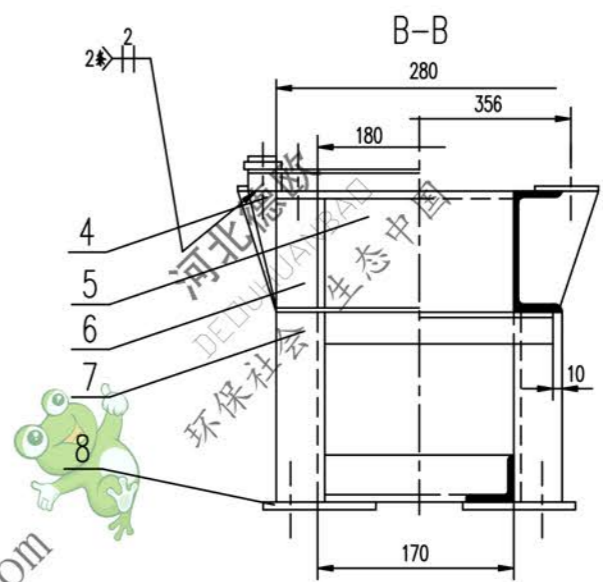
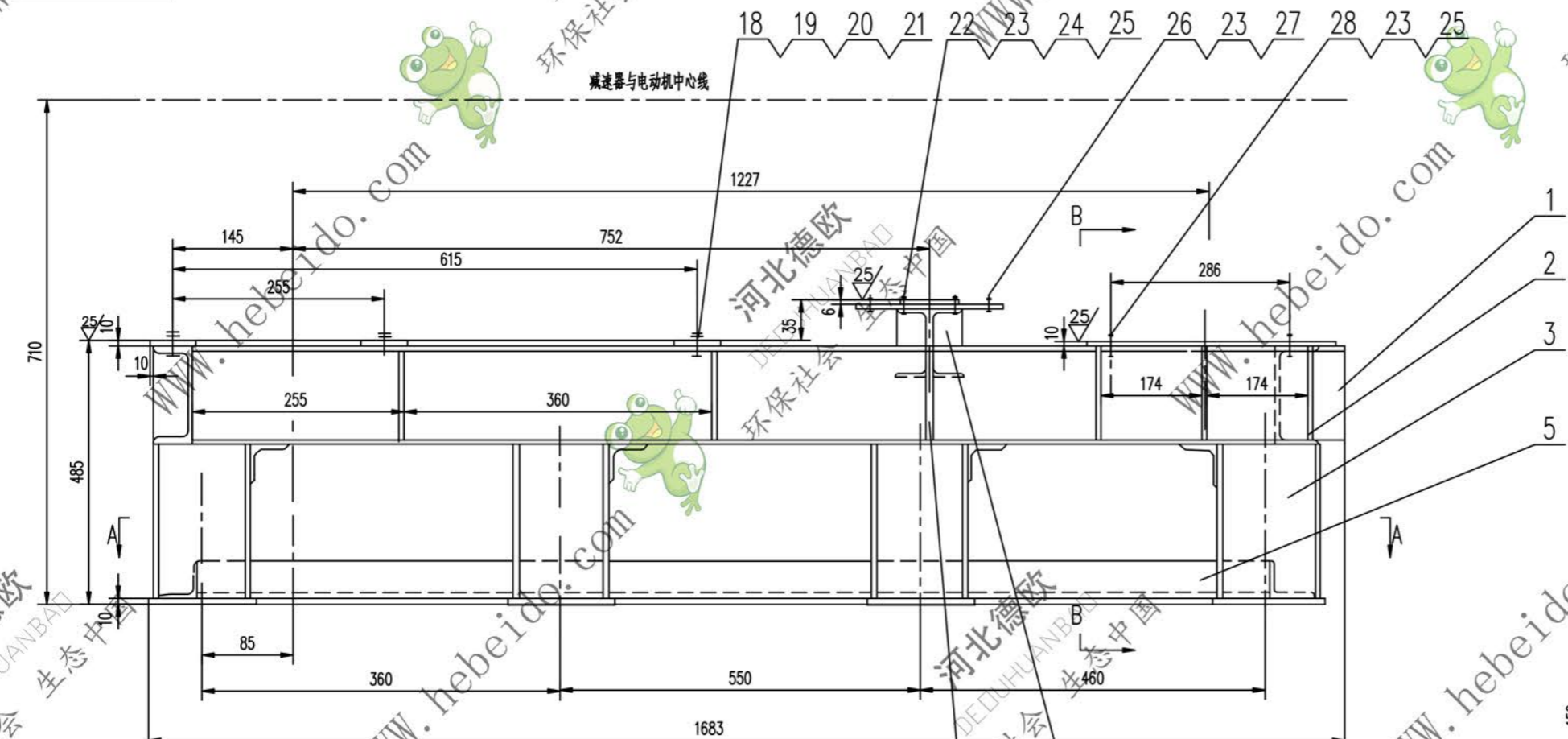


标记	文件号	修改内容	签名	日期
----	-----	------	----	----



减速器与电动机中心线

A-A

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  $Ra 3.2$
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	附注
28	GB5784-86	螺栓 M16X95	4	成品	0.183	0.332	
27	GB93-87	垫圈 16	4	成品	0.008	0.032	
26	GB5784-86	螺栓 M16X35	4	成品	0.1	0.4	
25	GB97.1-85	垫圈 16	12	成品	0.011	0.132	
24	GB852-88	垫圈 16	4	成品	0.048	0.192	
23	GB41-86	螺母 M16	24	成品	0.034	0.876	
22	GB5784-86	螺栓 M16X75	4	成品	0.139	0.556	
21	GB97.1-85	垫圈 20	6	成品	0.017	0.102	
20	GB853-88	垫圈 20	6	成品	0.047	0.282	
19	GB41-86	螺母 M20	12	成品	0.062	0.744	
18	GB5784-86	螺栓 M20X110	6	成品	0.324	1.944	
17		板 (10)X80X80	6	Q235-A	0.502	3.012	
16		板 8X50X270	2	Q235-A	0.848	1.696	
15		板 (6)X40X100	2	Q235-A	0.188	0.376	
14		板 φ8	2	Q235-A	0.704	1.408	
13		工字钢 160X94X65-400	1	Q235-A	13.2	13.2	
12		板 φ8	4	Q235-A	0.062	0.248	
11		角钢 50X50X5-170	2	Q235-A	0.641	1.282	
10		板 (10)X120X460	2	Q235-A	4.333	8.666	
9		板 160X63X6.5-170	1	Q235-A	2.929	2.929	
8		板 10X130X180	8	Q235-A	1.837	14.7	
7		角钢 50X50X5-276	4	Q235-A	1.041	4.164	
6		板 φ8	6	Q235-A	0.475	2.85	
5		角钢 50X50X5-1410	2	Q235-A	5.203	10.41	
4		板 160X63X6.5-296	1	Q235-A	5.1	5.1	
3		板 160X63X6.5-305	8	Q235-A	5.255	42.04	
2		板 φ8	6	Q235-A	0.85	5.1	
1		板 160X63X6.5-1610	2	Q235-A	27.22	54.44	

合同号		驱动装置架		J321Z1047	
设计	审核	工艺会审	图例	比例	重量 kg
校对	批准	输入	日期	177.6	
制图	日期	材料	共 页		
			第 页		