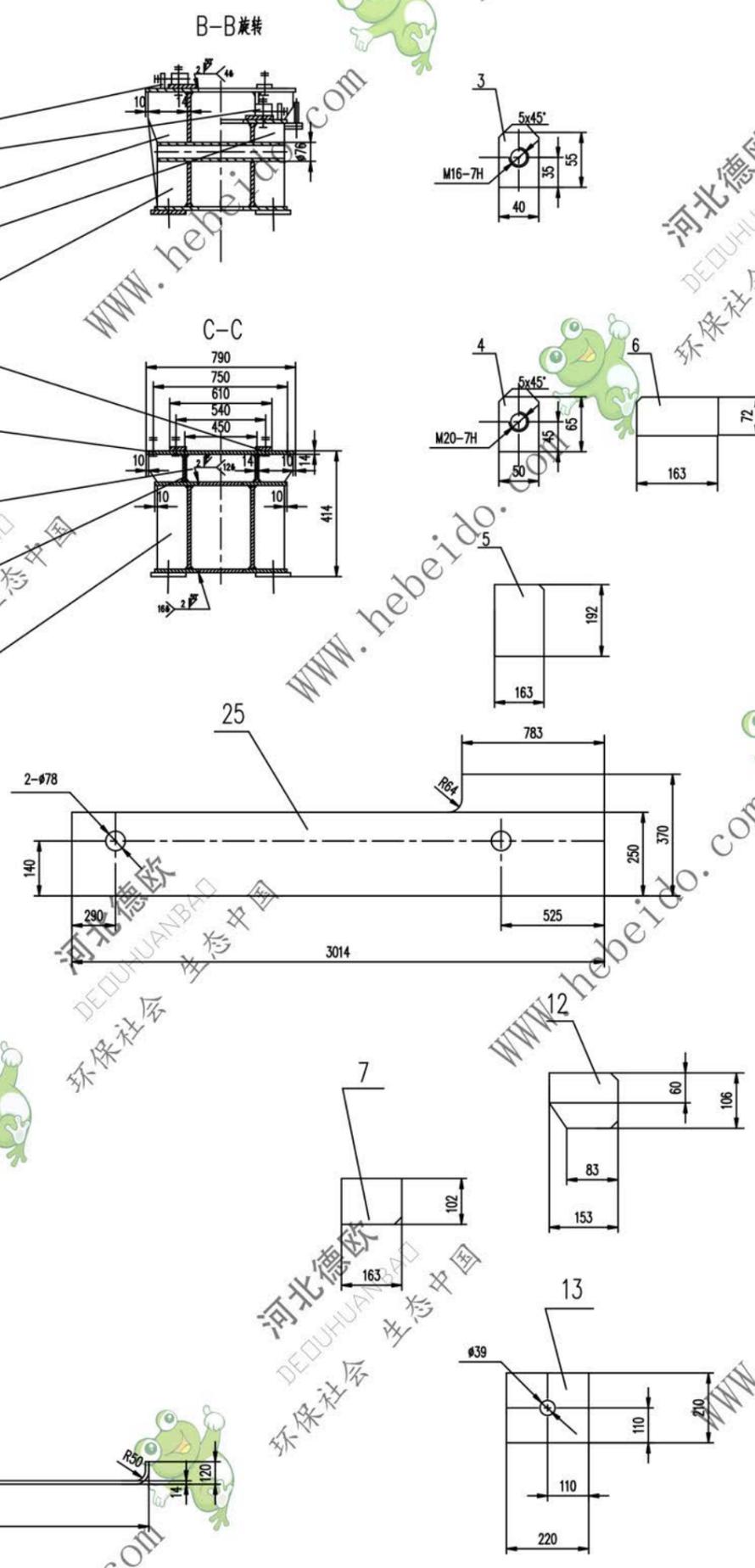
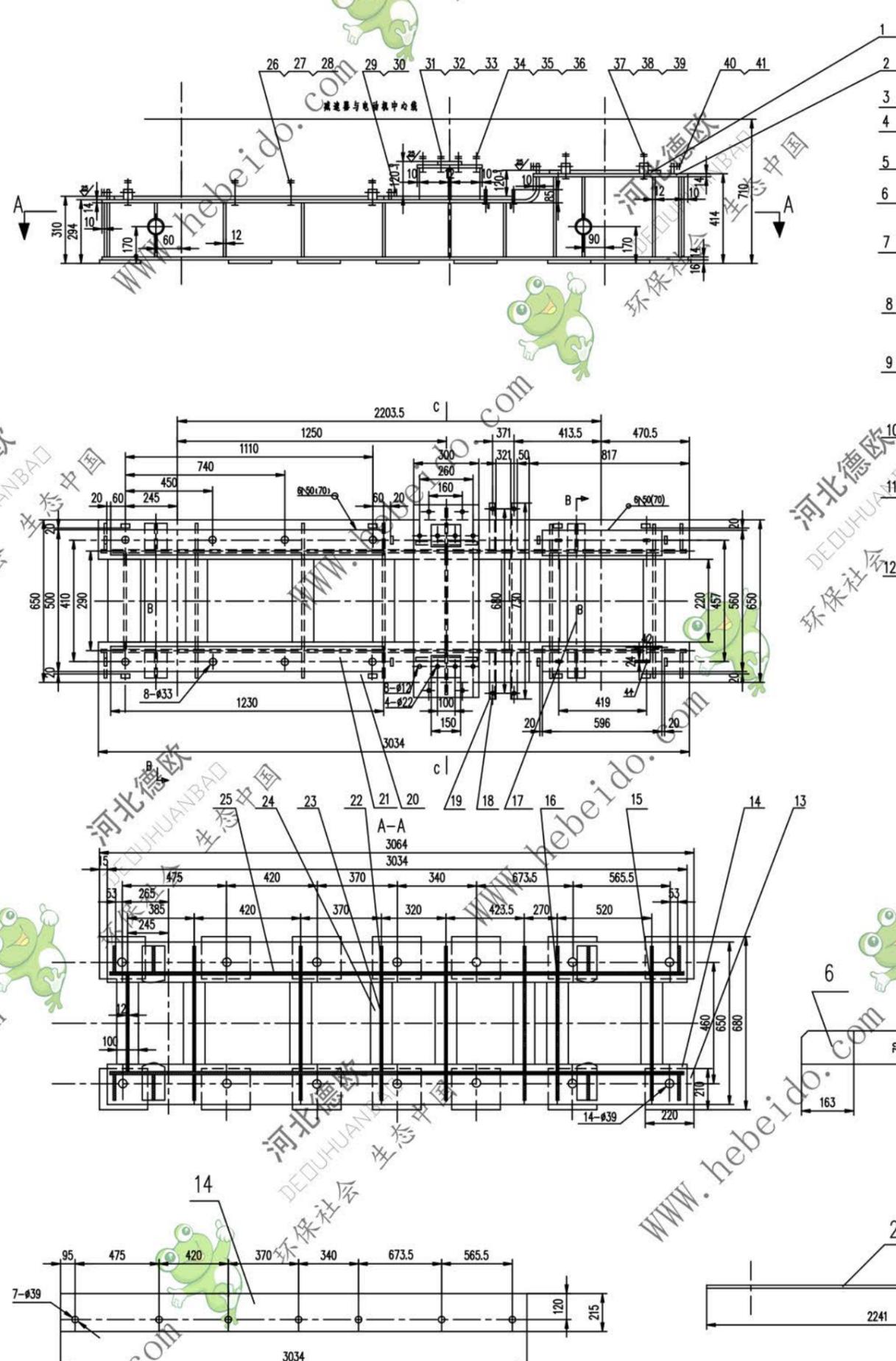


标记	文件号	修改内容	签名	日期



- 技术要求
1. 所有下料用边表面精度 $\nabla 5$
 2. 未注焊缝均为连续角焊, 焊缝高度为使焊件最小厚度。
 3. 所有孔表面精度为 $\nabla 5$
 4. 未注倒角 15x45°。
 5. 未注零件符合 GB10595-89 中 3.11 的规定。
 6. 涂装前经酸洗后焊接。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
41	GB41-86	螺母 M16	8		0.034	0.272	
40	GB85-88	螺母 M16x80	8		0.125	1	
39	GB97.1-85	垫圈 20	4		0.017	0.068	
38	GB41-86	螺母 M20	8		0.062	0.496	
37	GB5780-86	螺栓 M20x130	4		0.395	1.58	
36	GB93-87	垫圈 10	6		0.003	0.018	
35	GB41-86	螺母 M10	6		0.011	0.066	
34	GB5784-86	螺栓 M10x50	6		0.036	0.216	
33	GB97.1-85	垫圈 20	4		0.017	0.068	
32	GB41-86	螺母 M20	8		0.062	0.496	
31	GB5784-86	螺栓 M20x100	4		0.304	1.216	
30	GB41-86	螺母 M20	8		0.062	0.496	
29	GB85-88	螺母 M20x80	8		0.210	1.68	
28	GB97.1-85	垫圈 30	8		0.054	0.432	
27	GB41-86	螺母 M30	16		0.234	3.744	
26	GB5780-86	螺栓 M30x160	8		1.224	9.792	
25		钢板 $\delta 14$	2	Q235-A	93.6	187.2	
24		钢板 14X100X(220)	16	Q235-A	2.40	38.40	
23		钢板 12X250X276	6	Q235-A	6.46	38.76	
22		钢板 12X163X250	12	Q235-A	3.81	45.72	
21		钢板 (16)X130X1230	2	Q235-A	20.09	40.17	
20		钢板 14x215x2323	2	Q235-A	55.43	110.8	
19		钢板 60X50X5-213	4	Q235-A	0.803	3.212	
18		圆钢 16X85	4	20	0.134	0.536	
17		圆钢 76X12X640	2	Q235-A	12.31	24.62	
16		钢板 12X163X370	6	Q235-A	5.68	34.09	
15		钢板 12X276X370	2	Q235-A	9.62	19.24	
14		钢板 $\delta 14$	2	Q235-A	71.23	142.4	
13		钢板 16X210X220	14	Q235-A	5.77	80.78	
12		钢板 $\delta 12$	2	Q235-A	1.49	2.98	
11		钢板 14X106X280	2	Q235-A	3.24	6.48	
10		钢板 12X106X436	1	Q235-A	4.33	4.33	
9		钢板 14x300x790	1	Q235-A	25.88	25.88	
8		钢板 (16)X80X150	2	Q235-A	1.507	3.01	
7		钢板 $\delta 12$	4	Q235-A	1.56	6.24	
6		钢板 $\delta 12$	2	Q235-A	1.10	2.20	
5		钢板 $\delta 12$	2	Q235-A	2.95	5.9	
4		垫圈 $\delta 20$	8	Q235-A	0.47	3.76	
3		垫圈 $\delta 16$	8	Q235-A	0.25	2.00	
2		钢板 14x215X817	2	Q235-A	19.18	38.36	
1		钢板 (16)X120X596	2	Q235-A	8.98	17.97	

驱动装置架 III、IV型

J321Z 146

重量 kg 905

比例

共 1 页

第 1 页