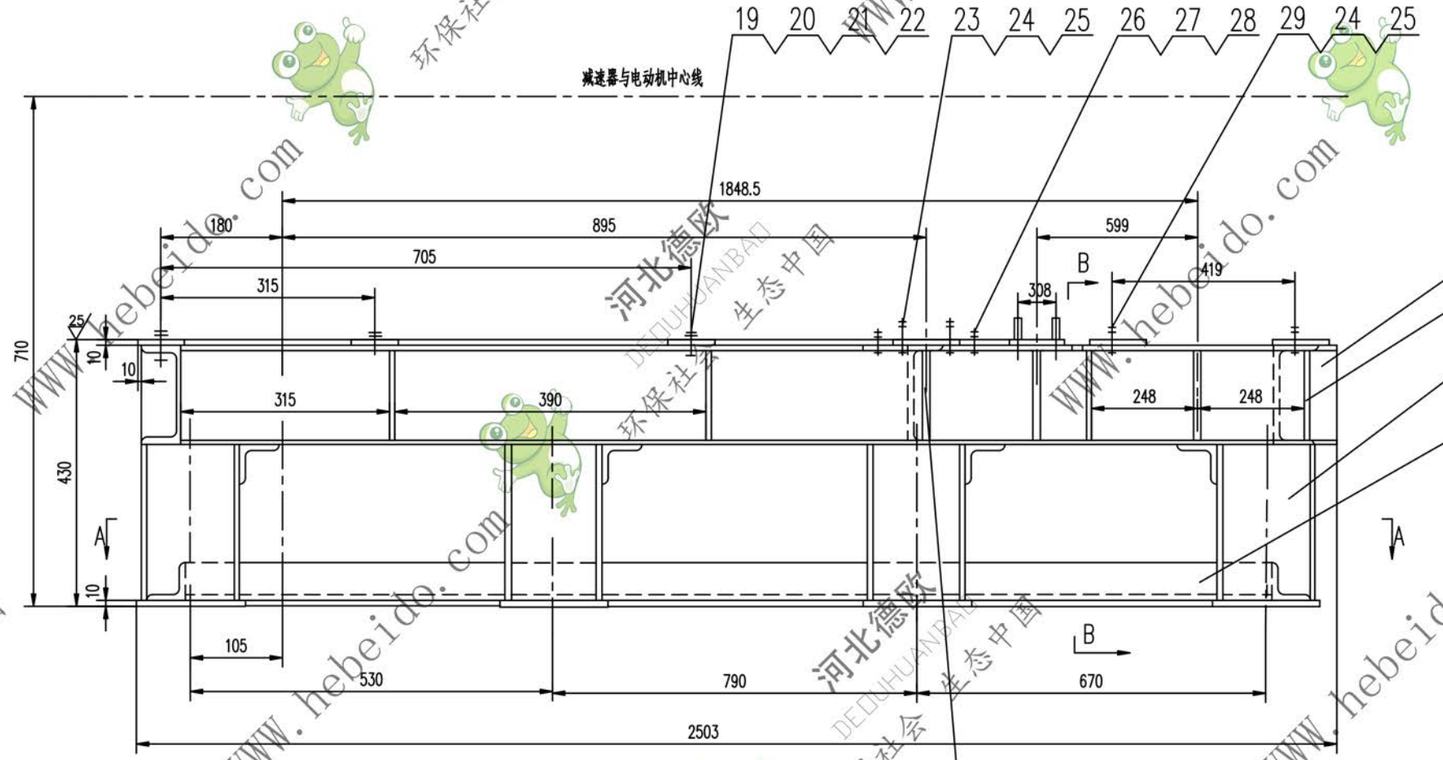
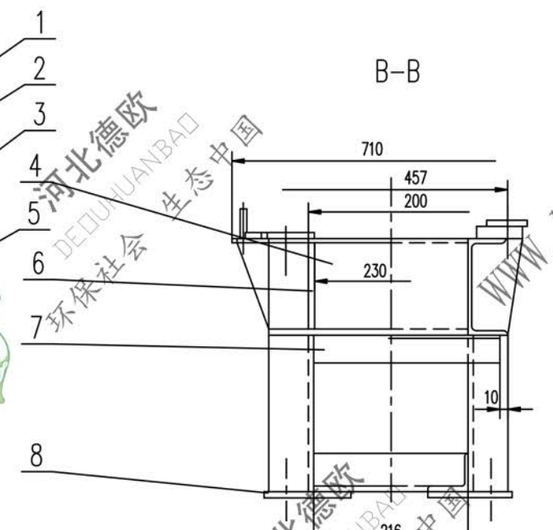
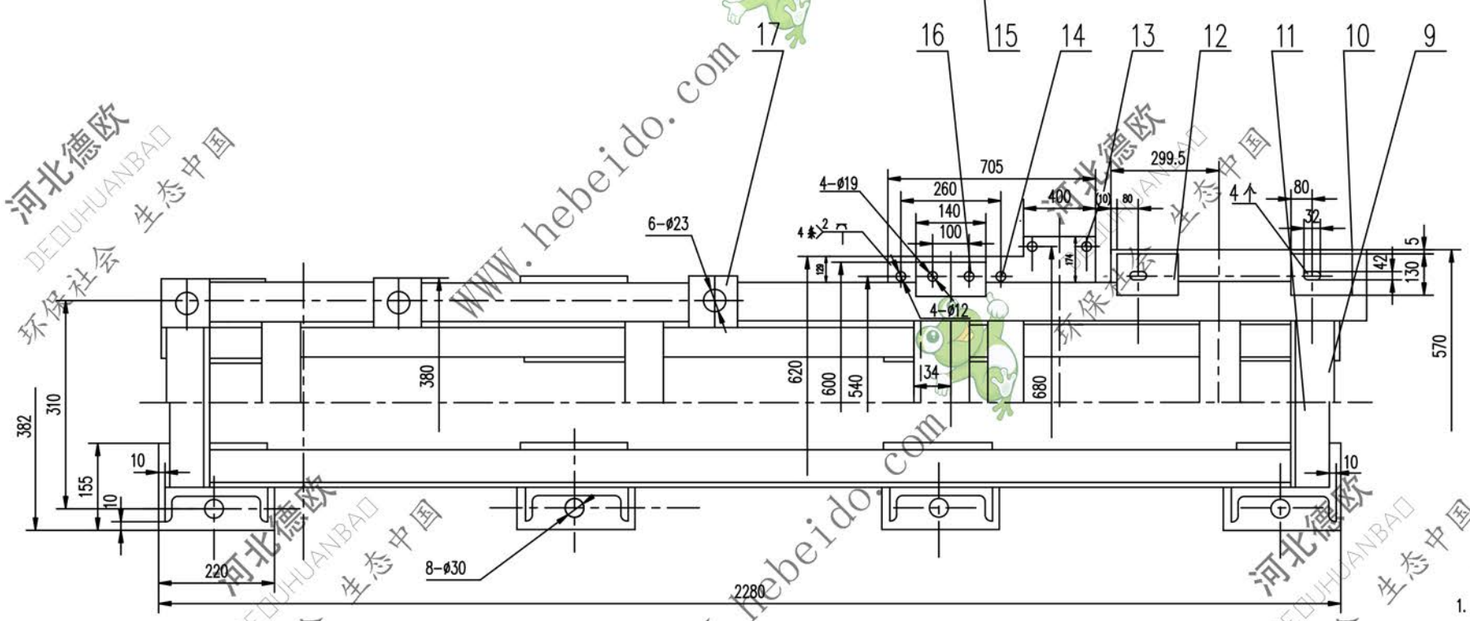
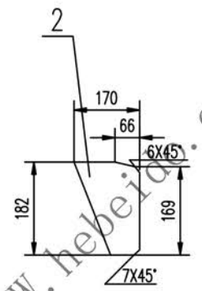
J311Z1009

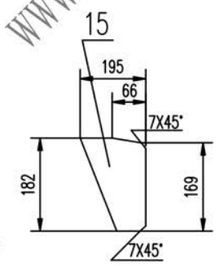
标记	文件号	修改内容	签名	日期











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 100
3. 所有孔表面粗糙度为 25
4. 圆钢组装后焊接.
5. 本焊体应符合GB10595中-B的规定.

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
28	GB5780-86	螺栓 M20X110	4	成品	0.334	1.336	
27	GB597.1-85	垫圈 10	4	成品	0.004	0.016	
26	GB41-86	螺母 M10	4	成品	0.011	0.044	
25	GB5780-86	螺栓 M10X30	4	成品	0.022	0.088	
24	GB97.1-85	垫圈 20	8	成品	0.011	0.088	
23	GB41-86	螺母 M20	16	成品	0.062	0.992	
22	GB5780-86	螺栓 M20X80	4	成品	0.243	0.973	
21	GB97.1-85	垫圈 24	6	成品	0.032	0.192	
20	GB853-88	垫圈 24	6	成品	0.084	0.504	
19	GB41-86	螺母 M24	12	成品	0.112	1.344	
18	GB5780-86	螺栓 M24X130	6	成品	0.544	3.264	
17		钢板	6	Q235-A	0.636	3.816	
16		钢板	2	Q235-A	1.868	3.736	
15		钢板 δ8	4	Q235-A	1.460	5.840	
14		钢板 δ10	2	Q235-A	7.632	15.26	
13		圆钢 16X85	4	20	0.134	0.536	
12		钢板 (10)X130X300	4	Q235-A	3.06	12.24	
11		角钢 63X63X6-216	2	Q235-A	1.236	2.472	
10		钢板 9X104X738	2	Q235-A	5.423	10.846	
9		槽钢 200X73X7-216	2	Q235-A	4.888	9.776	
8		钢板 10X155X220	8	Q235-A	2.677	21.42	
7		角钢 63X63X6-342	4	Q235-A	1.957	7.828	
6		钢板 δ8	6	Q235-A	0.729	4.374	
5		钢板 63X63X6-2114	2	Q235-A	12.09	24.18	
4		槽钢 200X73X7-362	1	Q235-A	8.192	8.192	
3		槽钢 200X73X7-210	8	Q235-A	4.752	38.02	
2		钢板 δ8	6	Q235-A	1.312	7.772	
1		槽钢 200X73X7-2420	2	Q235-A	54.76	109.5	

合同号		驱动装置架	J311Z1009
设计	审核	工艺会审	Ⅲ型 Ⅳ型	图样标记	重量 kg	比例
校对		批准	部件		294.8	
复核	对1	图形输入			共 页	
标准化检查		日期			第 30 页	

A1 | 图纸文件名 | DT75\311Z1009