



技术要求

1. 所有下料用钝表面做防腐处理
2. 未注焊缝均为对接角焊, 焊缝高度为被焊件最小厚度
3. 所有孔表面做防腐处理
4. 未注倒角 20X45°
5. 抽拔圆轴套后淬洗
6. 本架体符合 GB10598-1 标准

序号	代号	名称	数量	材料	重量 (kg)	备注
40	GB41-86	螺母 M16	8	—	0.034	0.272
39	GB85-88	螺栓 M16X80	8	—	0.125	1.0
38	GB97.1-85	垫圈 24	4	—	0.032	0.128
37	GB41-86	螺母 M24	8	—	0.112	0.896
36	GB5780-86	螺栓 M24X150	4	—	0.689	2.756
35	GB93-87	垫圈 10	6	—	0.003	0.018
34	GB41-86	螺母 M10	6	—	0.011	0.066
33	GB5784-86	螺栓 M10X50	6	—	0.036	0.216
32	GB97.1-85	垫圈 20	4	—	0.017	0.068
31	GB41-86	螺母 M20	8	—	0.062	0.496
30	GB5784-86	螺栓 M20X100	4	—	0.304	1.216
29	GB41-86	螺母 M20	8	—	0.062	0.496
28	GB85-88	螺栓 M20X80	8	—	0.210	1.680
27	GB97.1-85	垫圈 30	8	—	0.054	0.432
26	GB41-86	螺母 M30	16	—	0.026	0.416
25	GB5780-86	螺栓 M30X180	8	—	1.377	11.02
24	钢板	φ16	2	Q235-A	136.3	272.6
23	钢板	16X120X(280)	14	Q235-A	4.22	59.08
22	钢板	14x282x344	5	Q235-A	10.66	53.3
21	钢板	14x187x282	12	Q235-A	5.75	69.10
20	钢板	(16)X125X1375	2	Q235-A	24.3	48.6
19	钢板	16x245x2536	2	Q235-A	79.7	159.4
18	圆钢	16X85	4	20	0.134	0.536
17	管	φ102X12X750	2	Q235-A	19.97	39.94
16	钢板	φ14	6	Q235-A	9.83	58.98
15	钢板	14X344X377	2	Q235-A	14.16	42.48
14	钢板	φ16	2	Q235-A	92.52	185.0
13	钢板	20X220X250	14	Q235-A	7.722	92.66
12	钢板	φ14	2	Q235-A	2.505	5.010
11	钢板	16x154x280	2	Q235-A	5.381	10.76
10	钢板	14x154x434	1	Q235-A	7.298	7.298
9	钢板	16x300x790	1	Q235-A	29.57	29.57
8	钢板	(16)x80x150	2	Q235-A	1.7	3.4
7	钢板	φ14	4	Q235-A	2.229	8.916
6	钢板	φ14	2	Q235-A	1.450	2.900
5	钢板	φ14	2	Q235-A	4.94	9.87
4	挡板	φ20	8	Q235-A	0.458	3.664
3	挡板	φ16	8	Q235-A	0.275	2.200
2	钢板	16X285X1130	2	Q235-A	40.5	81
1	钢板	(16)X210X850	2	Q235-A	25.2	50.4

设计	审核	工艺审查	制图	计算	校对	日期

驱动装置架  
III 型  
零件

合同号: J321Z.055  
重量 kg: 1415  
比例: 1:1

共 4 页  
第 4 页