



- 技术要求
1. 所以下料周边表面粗糙度 $\sqrt{10}$ 。
 2. 未注焊缝均为连续角焊，焊缝高度为被焊件小厚度。
 3. 所有孔表面粗糙度为 $\sqrt{50}$ 。
 4. 未注倒角 $15 \times 45^\circ$ 。
 5. 挡板因组焊后焊接。
 6. 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 重量(kg)	备注
52	GB41-86	螺栓 M16	8		0.0340.272	
51	GB85-88	螺母 M16X80	8		0.1251.000	
50	GB97.1-85	垫圈 16	4		0.0110.044	
49	GB41-86	螺栓 M16	8		0.0340.272	
48	GB5784-86	螺母 M16X110	4		0.2040.816	
47	GB93-87	垫圈 16	6		0.0080.048	
46	GB41-86	螺栓 M16	6		0.0340.204	
45	GB5784-86	螺母 M16X50	6		0.0930.558	
44	GB97.1-85	垫圈 16	4		0.0110.044	
43	GB41-86	螺栓 M16	8		0.0340.272	
42	GB5784-86	螺母 M16X90	4		0.1670.668	
41	GB41-86	螺栓 M16	8		0.0340.272	
40	GB85-88	螺母 M16X80	8		0.1251.000	
39	GB97.1-85	垫圈 24	6		0.0320.192	
38	GB41-86	螺栓 M24	12		0.1121.344	
37	GB5780-86	螺母 M24X150	6		0.6894.134	
36	GB97.1-85	垫圈 20	4		0.0170.068	
35	GB41-86	螺栓 M20	8		0.0620.496	
34	GB5784-86	螺母 M20X130	4		0.3951.580	
33		钢板 14	1	Q235-A6.3	76.367	
32		钢板 12	1	Q235-A	0.872 0.872	
31		管 φ76X12X660	1	Q235-A	12.5 12.5	
30		钢板 14X103X475	1	Q235-A	5.3435.343	
29		钢板 φ2	1	Q235-A	10.8021.60	
28		钢板 14X124X475	1	Q235-A	6.4326.432	
27		钢板 14X200X510	1	Q235-A	11.13 11.13	
26		钢板 (16)X140X180	2	Q235-A	3.2 6.4	
25		钢板 φ4	2	Q235-A	83.90 67.8	
24		钢板 14X80X(180)	14	Q235-A	1.5723.58	
23		钢板 12X240X335	5	Q235-A	7.52537.62	
22		钢板 12X121X335	8	Q235-A	3.79437.94	
21		钢板 (16)X110X985	2	Q235-A	13.6 27.2	
20		钢板 14X175X1632	2	Q235-A	31.8363.67	
19		管 φ76X12X510	1	Q235-A	9.6599.659	
18		钢板 12X121X425	6	Q235-A	4.81328.87	
17		钢板 12X240X425	2	Q235-A	9.54 19.09	
16		钢板 14X175X2182	1	Q235-A	41.69 41.69	
15		钢板 14	1	Q235-A	49.4449.44	
14		钢板 16X140X165	16	Q235-A	2.88346.12	
13		钢板 φ2	2	Q235-A	1.3502.700	
12		钢板 14X111X280	2	Q235-A	3.3946.788	
11		钢板 12X111X276	1	Q235-A	2.8682.868	
10		钢板 14X300X600	1	Q235-A	19.6519.65	
9		钢板 (16)X60X110	2	Q235-A	0.83 1.66	
8		钢板 φ2	1	Q235-A	4.6174.617	
7		钢板 φ2	3	Q235-A	2.0616.183	
6		钢板 φ2	1	Q235-A	4.2564.256	
5		钢板 φ2	2	Q235-A	1.8913.782	
4		挡板 φ6	8	Q235-A	0.2902.320	
3		挡板 φ6	8	Q235-A	0.2401.920	
2		钢板 14X175X630	2	Q235-A	12.0324.07	
1		钢板 (16)X100X417	2	Q235-A	5.2 10.4	

设计	审核	工艺会审	制图	校对	日期

驱动装置架 J621Z,N,188

共 1 页 第 1 页