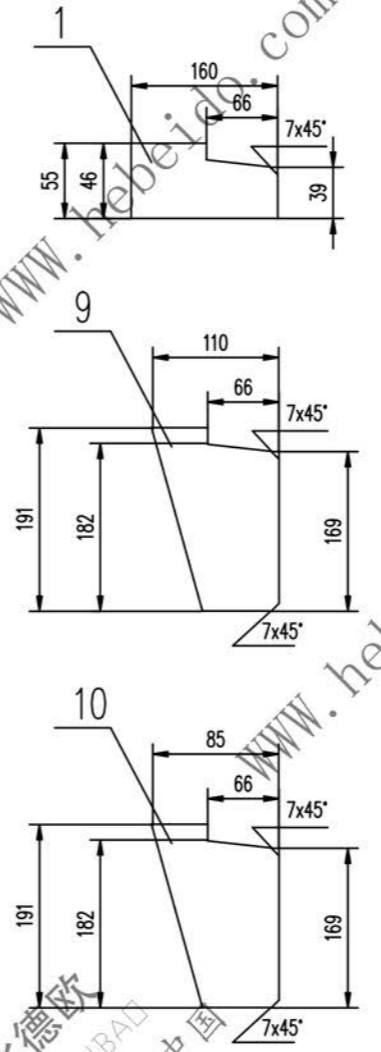
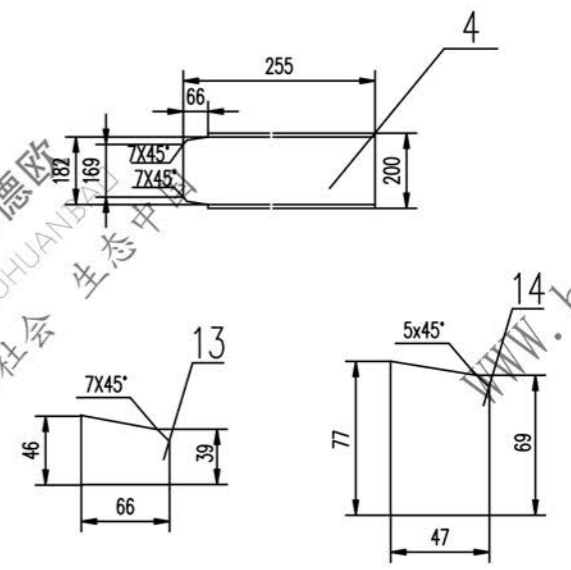
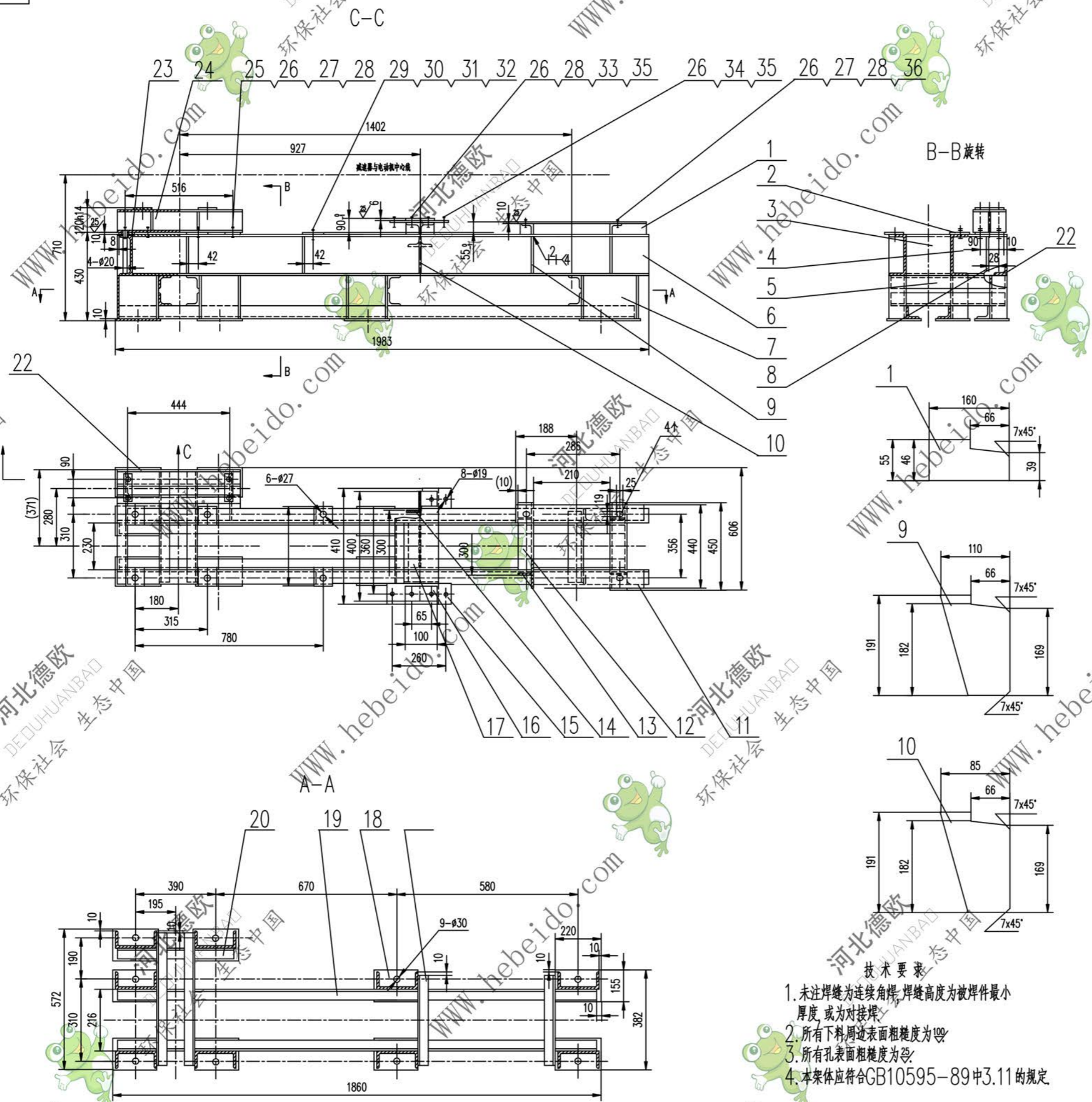


标记	文件号	修改内容	签名	日期



- 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 $Ra12.5$ 。
 3. 所有孔表面粗糙度为 $Ra6.3$ 。
 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	重量/kg	备注
36	GB5784-86	螺栓 M16X95	4		0.167	0.666
35	GB93-87	垫圈 16	4		0.008	0.032
34	GB5784-86	螺栓 M16X35	4		0.065	0.259
33	GB852-88	垫圈 16	4		0.036	0.152
32	GB97.1-85	垫圈 24	6		0.032	0.192
31	GB853-88	垫圈 24	6		0.084	0.504
30	GB41-86	螺母 M24	12		0.112	1.344
29	GB5780-86	螺栓 M24x130	6		0.544	3.264
28	GB97.1-85	垫圈 16	12		0.011	1.344
27	GB853-88	垫圈 16	8		0.028	0.224
26	GB41-86	螺母 M16	28		0.034	0.952
25	GB5784-86	螺栓 M16X75	8		0.139	1.112
24	J521Z-N 164-1	支架	1		28.99	28.99
23		槽钢 (10)x75x160	2	Q235-A	0.942	1.884
22		槽钢 200x73x7-444	1	Q235-A	10.05	10.05
21		角钢 63x63x6-570	1	Q235-A	3.26	3.26
20		角钢 63x63x6-1820	2	Q235-A	10.64	21.28
19		槽钢 10x155x220	9	Q235-A	2.677	24.09
18		角钢 63x63x6-342	4	Q235-A	1.957	7.828
17		工字钢 200X100X7-400	1	Q235-A	11.16	11.16
16		槽钢 (6)x40x100	2	Q235-A	0.188	0.376
15		槽钢 (8)x50x300	2	Q235-A	0.942	1.884
14		槽钢 8	4	Q235-A	0.214	0.856
13		槽钢 8	2	Q235-A	0.176	0.352
12		槽钢 200x73x7-450	2	Q235-A	10.18	20.36
11		槽钢 (10)x90x460	2	Q235-A	3.25	6.50
10		槽钢 8	2	Q235-A	0.843	1.686
9		槽钢 8	4	Q235-A	0.993	3.972
8		槽钢 8	7	Q235-A	0.72	5.103
7		槽钢 200x73x7-210	9	Q235-A	4.75	24.77
6		槽钢 200x73x7-1900	2	Q235-A	43.00	86.00
5		角钢 63x63x6-532	4	Q235-A	3.04	12.18
4		槽钢 200x73x7	1	Q235-A	5.77	5.77
3		槽钢 200x73x7-552	1	Q235-A	12.49	12.49
2		槽钢 (10)x90x90	6	Q235-A	0.63	3.816
1		槽钢 8	2	Q235-A	0.50	1.004

设计	审核	工艺会审	日期	合同号	J621Z-N 118
校对	制图	日期			

驱动装置架 VI型
重量 kg 323.7
共 1 页 第 1 页