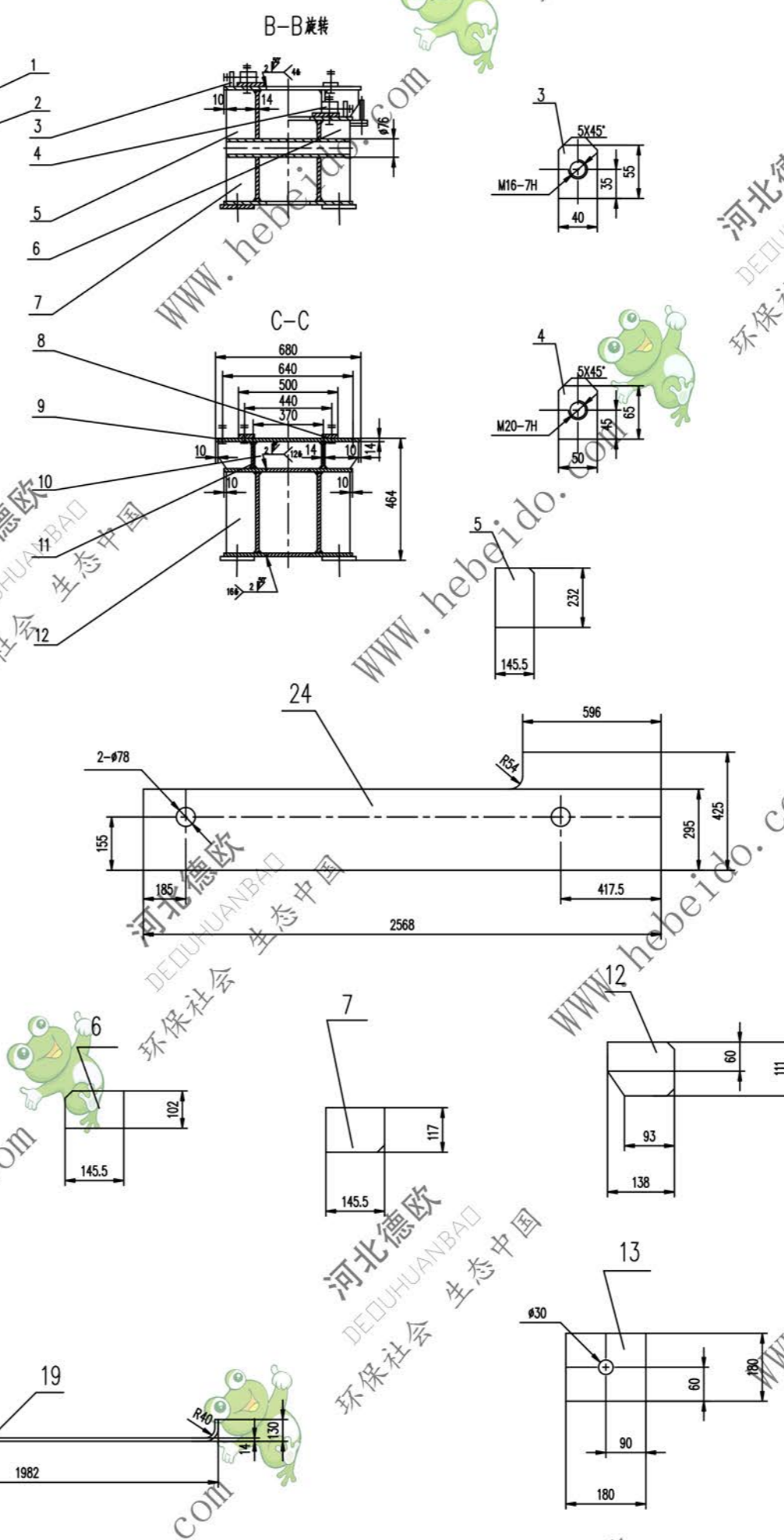
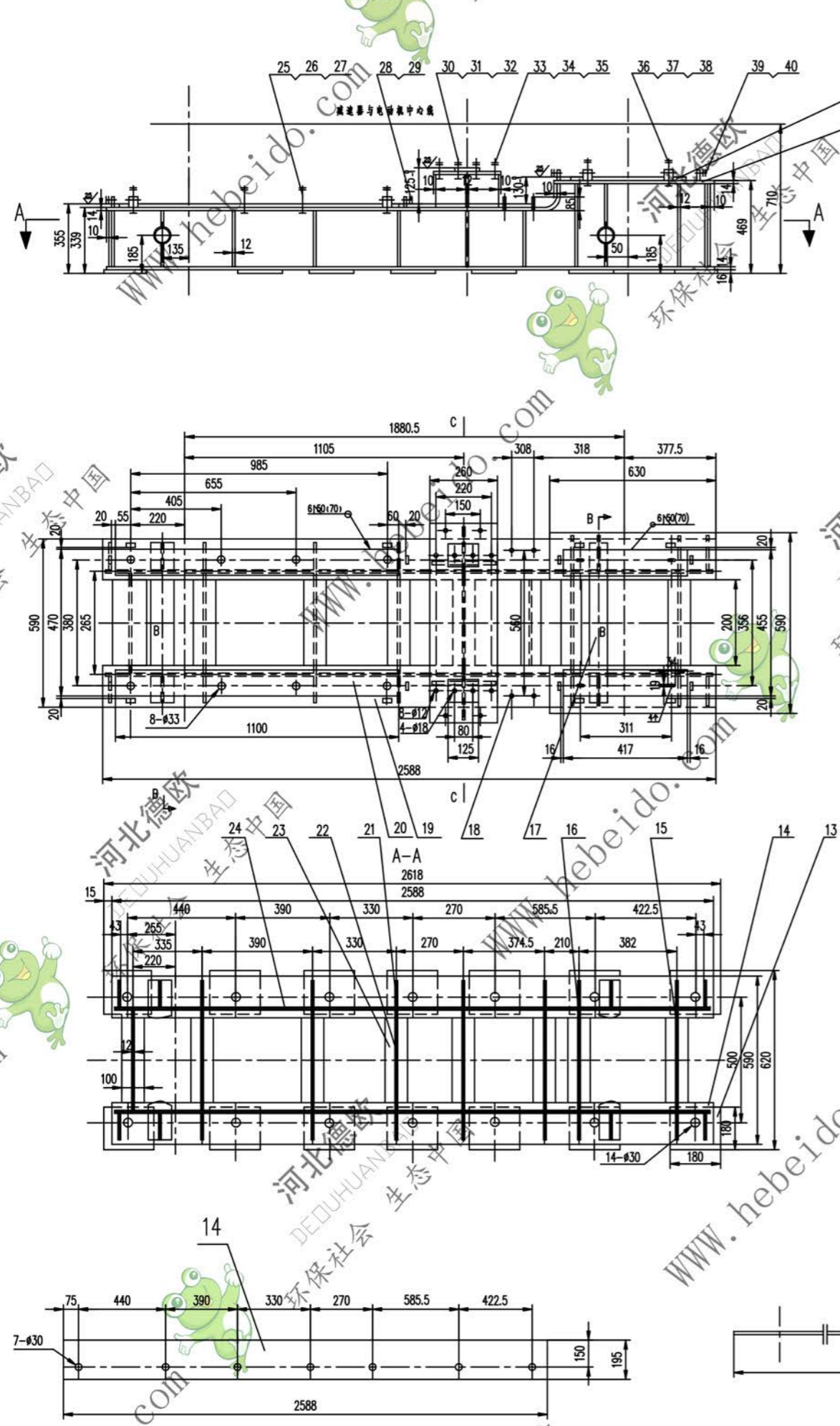


标记	文件号	修改内容	签名	日期



- 技术要求
1. 所有下料用钝边圆角过渡
  2. 未注焊缝均为连续角焊, 焊缝高度为按零件最小厚度。
  3. 所有孔表面圆角过渡为 R
  4. 未注倒角 1:5x45°
  5. 未注铸件按 GB10595-89 中 3.11 的规定。
  6. 铸件表面经抛丸后处理。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
40	GB41-86	螺母 M16	8		0.034	0.272	
39	GB85-88	垫圈 16	8		0.125	1.0	
38	GB97.1-85	垫圈 16	4		0.011	0.044	
37	GB41-86	螺母 M16	8		0.034	0.272	
36	GB5780-86	螺栓 M16X110	4		0.204	0.816	
35	GB93-87	垫圈 10	6		0.003	0.018	
34	GB41-86	螺母 M10	6		0.011	0.066	
33	GB5780-86	螺栓 M10X50	6		0.036	0.216	
32	GB97.1-85	垫圈 16	4		0.011	0.044	
31	GB41-86	螺母 M16	8		0.034	0.272	
30	GB5780-86	螺栓 M16X90	4		0.167	0.668	
29	GB41-86	螺母 M20	8		0.062	0.496	
28	GB85-88	螺母 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		0.234	3.744	
25	GB5780-86	螺栓 M30X160	8		1.224	9.792	
24		钢板 δ14	2	Q235-A	90.7	181.5	
23		钢板 14X100X(200)	16	Q235-A	2.198	35.168	
22		钢板 12X251X295	6	Q235-A	7	42	
21		钢板 12X145.5X295	12	Q235-A	4.043	48.516	
20		钢板 (16)x120X1100	2	Q235-A	16.6	33.2	
19		钢板 14X195X2078	2	Q235-A	44.5	89	
18		圆钢 16X85	4	20	0.134	0.536	
17		圆钢 76X12X570	2	Q235-A	10.8	21.6	
16		钢板 12X145.5X425	6	Q235-A	5.825	34.95	
15		钢板 12X251X425	2	Q235-A	10.1	20.2	
14		钢板 δ14	2	Q235-A	54.8	109.6	
13		钢板 16X180X180	14	Q235-A	4.069	56.96	
12		钢板 δ12	2	Q235-A	1.94	3.88	
11		钢板 14X111X240	2	Q235-A	3.06	6.12	
10		钢板 12X111X356	1	Q235-A	3.89	3.89	
9		钢板 14X260X680	1	Q235-A	19.43	19.43	
8		钢板 (16)x70X125	2	Q235-A	1.1	2.2	
7		钢板 δ12	4	Q235-A	1.604	6.416	
6		钢板 δ12	2	Q235-A	1.398	2.796	
5		钢板 δ12	2	Q235-A	3.18	6.36	
4		抄板 δ20	8	Q235-A	0.46	3.69	
3		抄板 δ16	8	Q235-A	0.25	2.0	
2		钢板 14X195X630	2	Q235-A	13.5	27.5	
1		钢板 (16)x100X417	2	Q235-A	5.24	10.48	

驱动装置架 III、IV型

重量 kg 比例

781

J321Z167

共 1 页

第 1 页