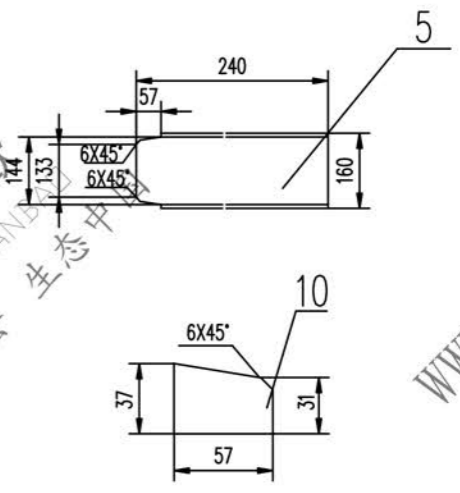
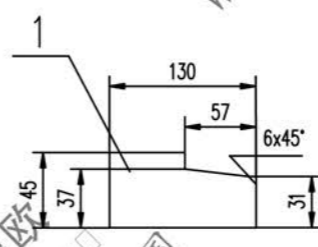
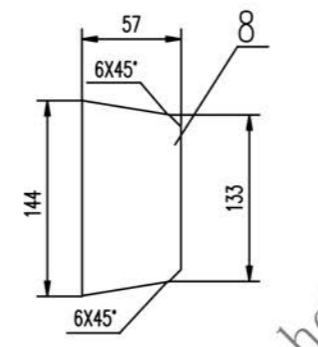
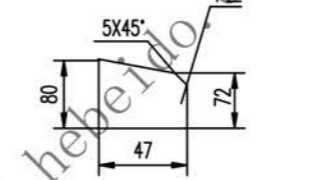
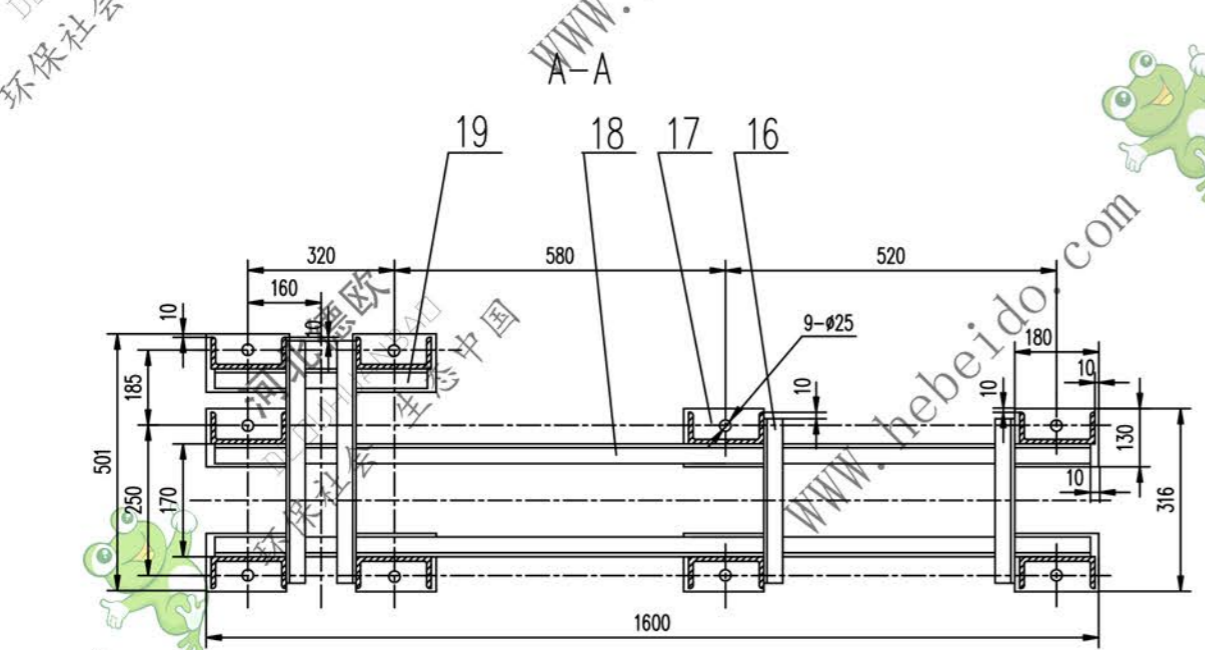
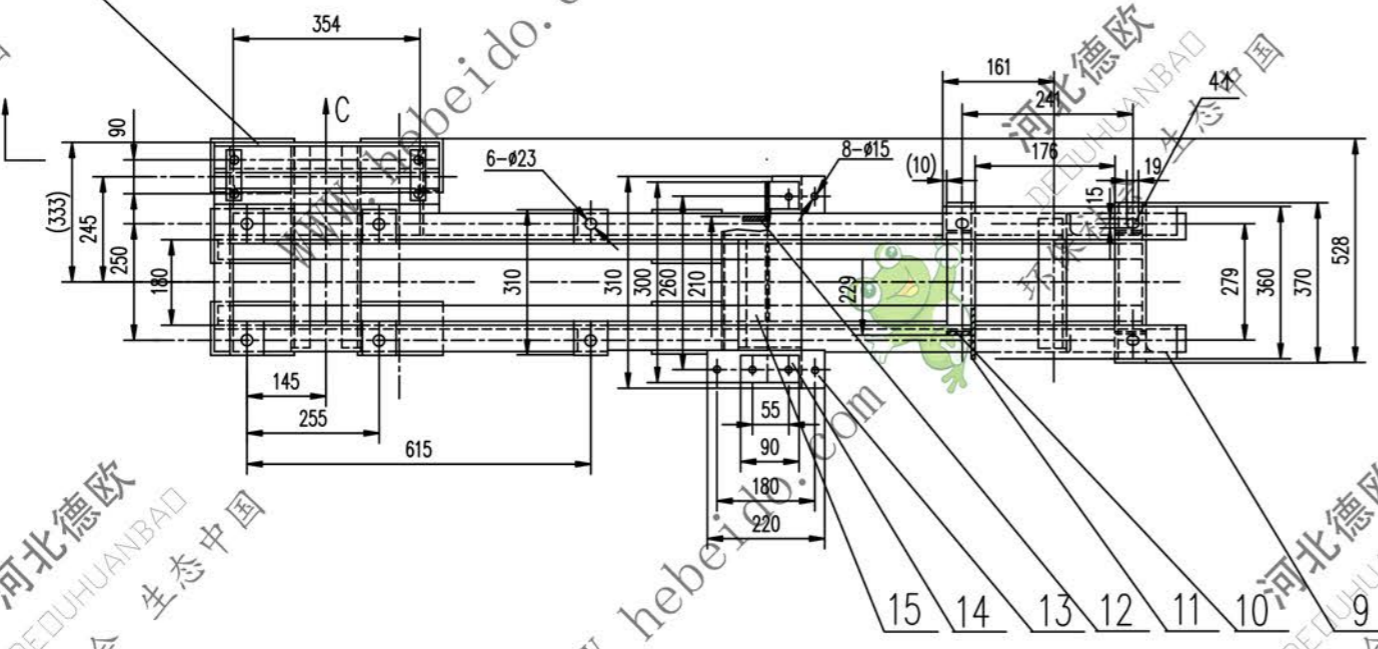
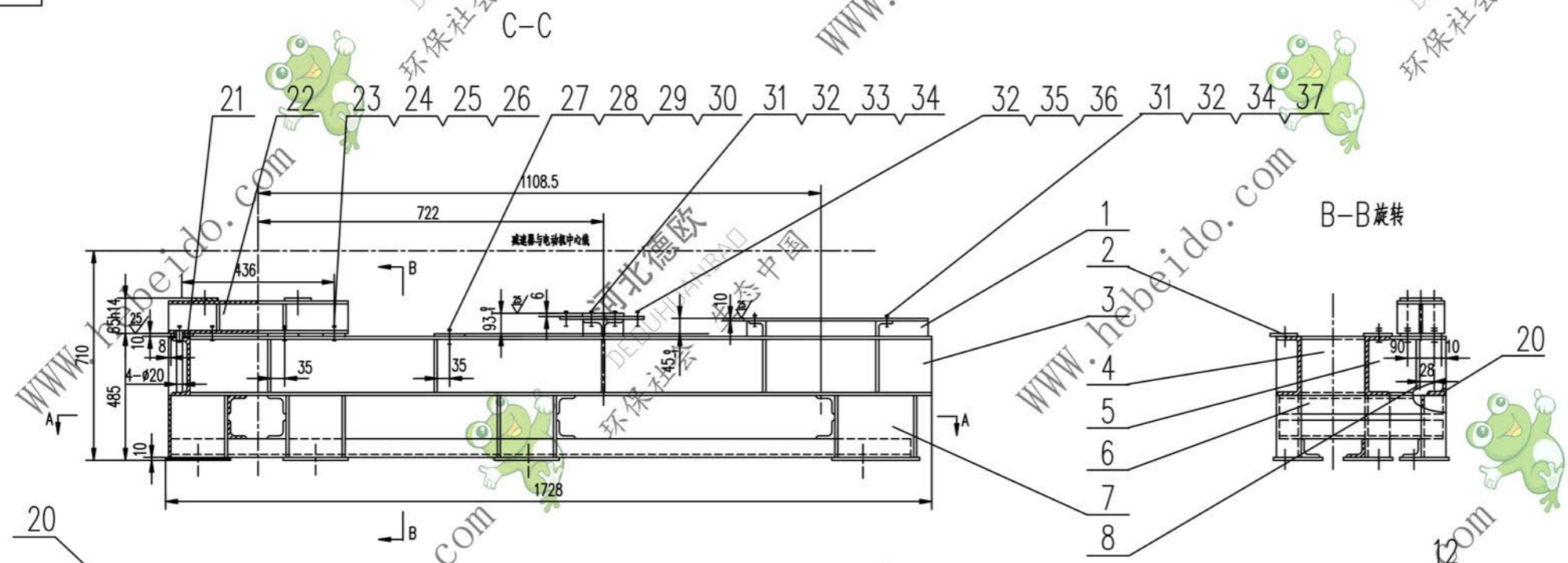


标记	文件号	修改内容	签名	日期



序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
37	GB853-88	垫圈 12	4		0.002	0.008
36	GB93-87	垫圈 12	4		0.005	0.020
35	GB5784-86	螺栓 M12X35	4		0.068	0.272
34	GB97.1-86	垫圈 12	8		0.005	0.040
33	GB852-88	垫圈 12	4		0.004	0.016
32	GB41-86	螺母 M12	20		0.016	0.320
31	GB5784-86	螺栓 M12X75	8		0.085	0.680
30	GB97.1-85	垫圈 20	6		0.017	0.102
29	GB853-88	垫圈 20	6		0.047	0.282
28	GB41-86	螺母 M20	12		0.062	0.744
27	GB5784-86	螺栓 M20X110	6		0.324	1.944
26	GB97.1-85	垫圈 16	4		0.011	0.044
25	GB853-88	垫圈 16	4		0.028	0.112
24	GB41-86	螺母 M16	8		0.034	0.272
23	GB5784-86	螺栓 M16X75	4		0.139	0.556
22	J521Z/N 161-1	支架	1	铸件	19.09	9.09 铸件
21		螺栓 (10)X65x160	2	Q235-A	0.816	1.632
20		螺栓 160x63x6.5-354	1	Q235-A	6.272	6.272
19		角钢 50x50x5-470	1	Q235-A	1.772	1.772
18		角钢 50x50x5-1560	2	Q235-A	5.881	11.76
17		角钢 10x130x180	9	Q235-A	1.837	16.53
16		角钢 50x50x5-276	4	Q235-A	1.041	4.164
15		工字钢 200X100X7-300	1	Q235-A	9.207	9.207
14		螺栓 (6)x40x90	2	Q235-A	0.170	0.340
13		螺栓 8X50X220	2	Q235-A	0.691	1.382
12		螺栓 8	4	Q235-A	0.176	0.704
11		螺栓 160x63x6.5-370	2	Q235-A	6.375	12.75
10		螺栓 8	2	Q235-A	0.123	0.246
9		螺栓 (10)x90x390	2	Q235-A	2.755	5.510
8		螺栓 8	13	Q235-A	0.475	6.175
7		螺栓 160x63x6.5-305	9	Q235-A	5.255	47.30
6		角钢 50x50x5-461	4	Q235-A	1.746	6.984
5		螺栓 160x63x6.5	1	Q235-A	4.169	4.169
4		螺栓 160x63x6.5-481	1	Q235-A	8.322	8.322
3		螺栓 160x63x6.5-1655	2	Q235-A	28.60	57.20
2		螺栓 (10)x80x80	6	Q235-A	0.502	3.012
1		螺栓 8	2	Q235-A	0.335	0.670

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。

图样输入 王峰 输入日期
 A1 图样版本号

设计	审核	工艺会审	批准	日期

驱动装置架 VI型
 合同号: J621Z/N 115
 重量 kg 比例: 230.6 1:10
 共 1 页 第 1 页