



- 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 $Ra 1.6$.
 3. 所有孔表面粗糙度为 $Ra 3.2$.
 4. 圆钢组装后焊接.
 5. 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
29	GB5784-86	螺栓 M16X110	4	成品	0.204	0.816
28	GB597.1-85	垫圈 10	4	成品	0.004	0.016
27	GB41-86	螺母 M10	4	成品	0.011	0.044
26	GB5784-86	螺栓 M10X65	4	成品	0.047	0.188
25	GB97.1-85	垫圈 16	8	成品	0.011	0.088
24	GB41-86	螺母 M16	16	成品	0.034	0.544
23	GB5784-86	螺栓 M16X95	4	成品	0.167	0.668
22	GB97.1-85	垫圈 20	6	成品	0.017	0.102
21	GB853-88	垫圈 20	6	成品	0.047	0.282
20	GB41-86	螺母 M20	12	成品	0.062	0.744
19	GB5784-86	螺栓 M20X110	6	成品	0.334	2.004
18		钢板 (10)X85X85	6	Q235-A	0.567	3.402
17		钢板 (12)X70X115	2	Q235-A	0.628	1.256
16		钢板 $\delta 8$	4	Q235-A	1.049	4.196
15		钢板 18X130X260	2	Q235-A	6.591	13.182
14		钢板 16X85	4	Q235-A	0.134	0.536
13		钢板 10X185X338	2	20	4.877	9.754
12		钢板 (10)X90X225	4	Q235-A	1.58	6.32
11		钢板 63X63X6-180	2	Q235-A	1.03	2.06
10		钢板 25X100X555	2	Q235-A	10.82	21.64
9		钢板 180X68X7-180	2	Q235-A	3.631	7.262
8		钢板 10X150X220	8	Q235-A	2.355	18.84
7		钢板 63X63X6-296	4	Q235-A	1.693	6.772
6		钢板 $\delta 8$	6	Q235-A	0.598	7.176
5		钢板 63X63X6-1784	2	Q235-A	10.21	20.42
4		钢板 180X68X7-316	1	Q235-A	6.374	6.374
3		钢板 180X68X7-260	8	Q235-A	5.244	41.95
2		钢板 $\delta 8$	6	Q235-A	0.861	5.166
1		钢板 180X68X7-2057	2	Q235-A	41.4	82.98

设计	审核	工艺审查	制图	计算	校对	日期

驱动装置架 J321Z1048
 图例 IV型
 重量 kg 比例
 264.8