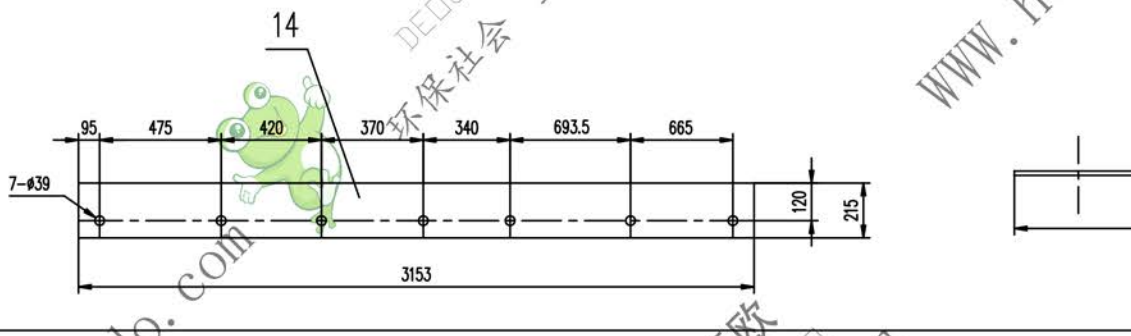
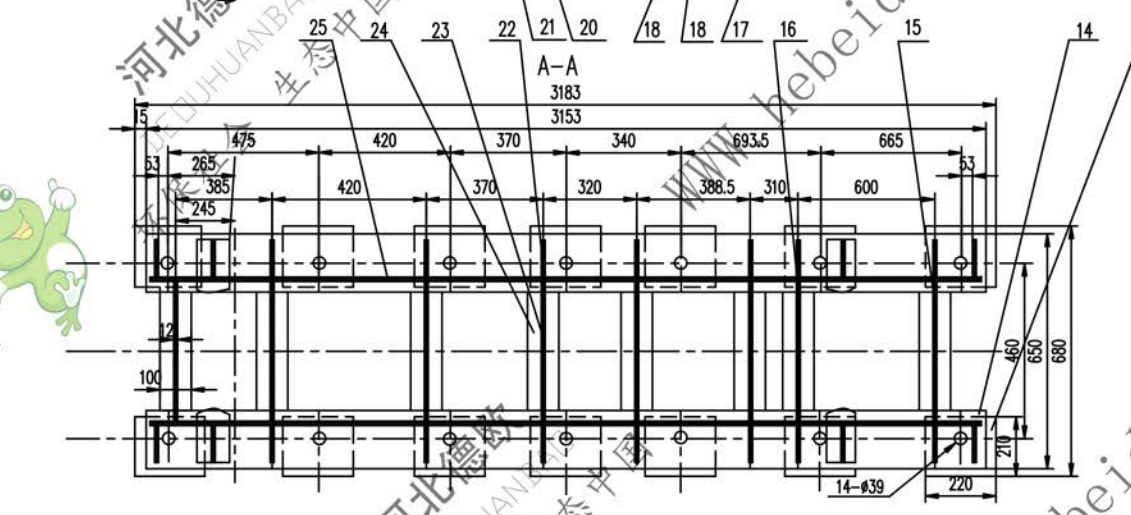
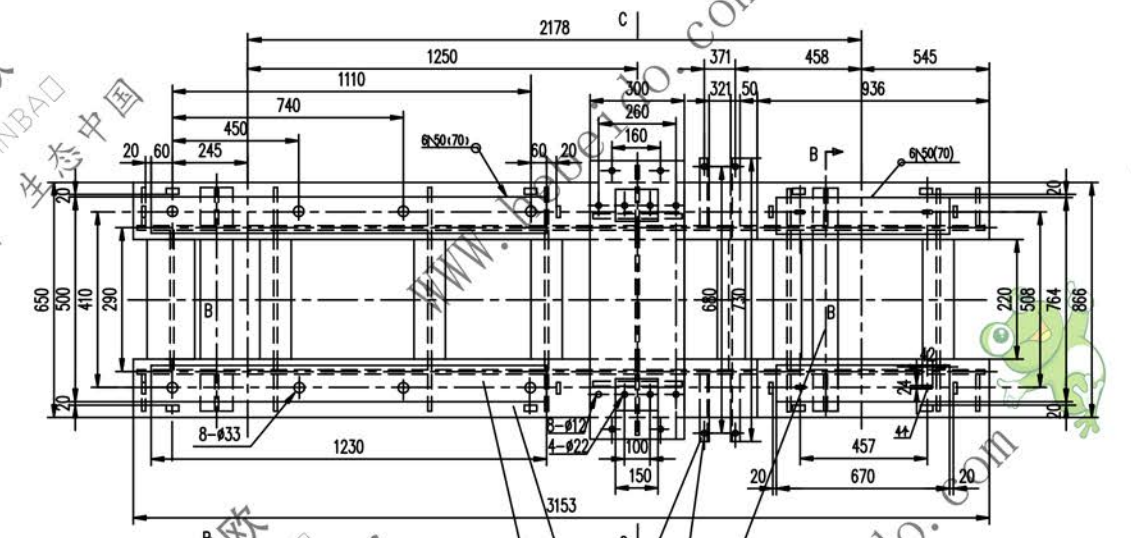
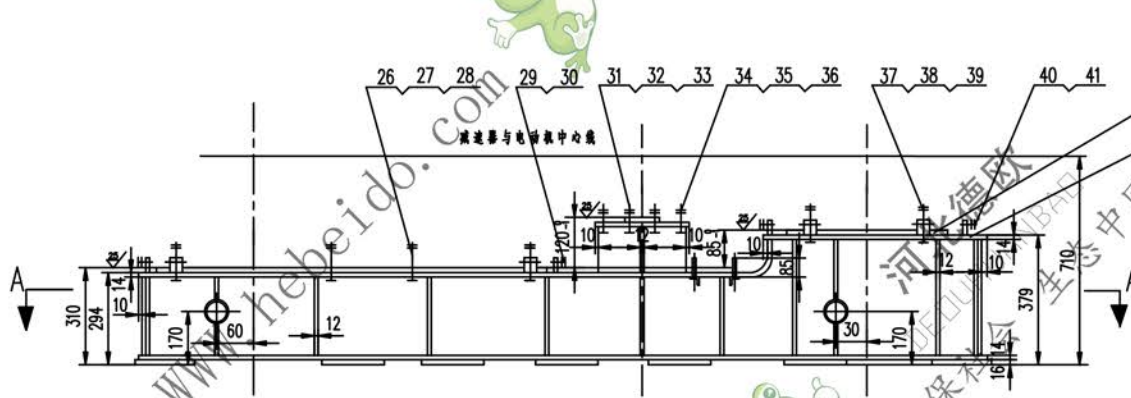
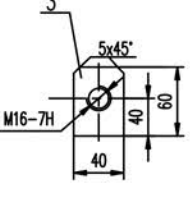
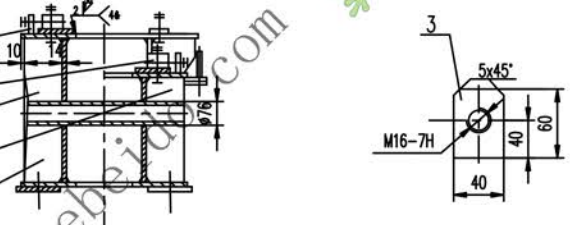


J321Z 053

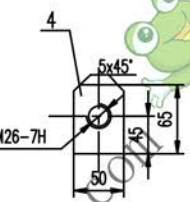
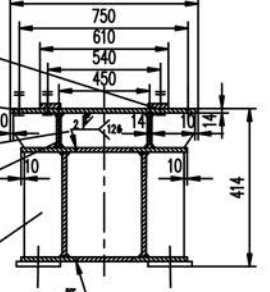
标记	文件号	修改内容	签名	日期



B-B 旋转



C-C



技术要求

1. 所有下料用钝表面粗糙度 Ra
2. 未注焊缝均为连续角焊, 焊接高度为使焊件最小厚度.
3. 所有孔表面粗糙度为 Ra
4. 未注倒角 1:5x45°.
5. 未注铸件符合 GB10595-89 中 3.11 的规定.
6. 涂漆前经处理后焊接.

序号	代号	名称	数量	材料	单重 (kg)	总重 (kg)	附注
41	GB41-86	螺母 M16	8		0.034	0.272	
40	GB85-88	螺钉 M16x80	8		0.125	1	
39	GB97.1-85	垫圈 24	4		0.032	0.128	
38	GB41-86	螺母 M24	8		0.112	0.896	
37	GB5780-86	螺栓 M24x150	4		0.689	2.756	
36	GB93-87	垫圈 10	6		0.003	0.018	
35	GB41-86	螺母 M10	6		0.011	0.066	
34	GB5784-86	螺栓 M10x50	6		0.036	0.216	
33	GB97.1-85	垫圈 20	4		0.017	0.068	
32	GB41-86	螺母 M20	8		0.062	0.496	
31	GB5784-86	螺栓 M20x100	4		0.304	1.216	
30	GB41-86	螺母 M20	8		0.062	0.496	
29	GB85-88	螺钉 M20x80	8		0.210	1.68	
28	GB97.1-85	垫圈 30	8		0.054	0.432	
27	GB41-86	螺母 M30	16		0.234	3.744	
26	GB5780-86	螺栓 M30x160	8		1.224	9.792	
25	钢板 δ 14	2 Q235-A	92.86		185.7		
24	钢板 14X100X(220)	16 Q235-A	2.40		38.40		
23	钢板 12X250X276	6 Q235-A	6.46		36.76		
22	钢板 12X163x250	12 Q235-A	3.81		45.72		
21	钢板 (16)x130X1230	2 Q235-A	20.09		40.17		
20	钢板 14x215x2293	2 Q235-A	54.62		109.2		
19	角钢 60X50X5-213	4 Q235-A	0.803		3.212		
18	圆钢 16X85	4 20	0.134		0.536		
17	槽钢 76X12X630	2 Q235-A	12.12		24.24		
16	钢板 δ 12	6 Q235-A	7.15		42.9		
15	钢板 12X276x335	2 Q235-A	8.65		17.30		
14	钢板 δ 14	2 Q235-A	74.04		148.0		
13	钢板 16X210x220	14 Q235-A	5.77		80.78		
12	钢板 δ 12	2 Q235-A	1.39		2.78		
11	钢板 14X106x280	2 Q235-A	3.24		6.48		
10	钢板 12X106x436	1 Q235-A	4.33		4.33		
9	钢板 14x300x790	1 Q235-A	25.88		25.88		
8	钢板 (16)x80x150	2 Q235-A	1.507		3.01		
7	钢板 δ 12	4 Q235-A	1.56		6.24		
6	钢板 δ 12	2 Q235-A	1.10		2.20		
5	钢板 δ 12	2 Q235-A	3.52		7.03		
4	垫圈 δ 20	8 Q235-A	0.47		3.76		
3	垫圈 δ 16	8 Q235-A	0.28		2.24		
2	钢板 14x323x936	2 Q235-A	33.2		66.4		
1	钢板 (16)x245x670	2 Q235-A	20.6		41.2		

合同号		驱动装置架		J321Z 053	
设计 审核		III、IV型		图样标记	
校对 审核		部件		重量 kg	
复核 日期				967	
				共 页	
				第 页	

A11 图样文件号 J321053

