

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  $Ra 1.6$
  3. 所有孔表面粗糙度为  $Ra 3.2$
  4. 圆钢组焊后焊接。
  5. 本架体应符合GB10595-89中3.11的规定。

24	GB97.1-85	垫圈 16	4	成组	0.011	0.044
23	GB853-88	垫圈 16	4	成组	0.028	0.112
22	GB41-86	螺母 M16	8	成组	0.034	0.272
21	GB5784-86	垫圈 M16X95	4	成组	0.183	0.732
20	GB97.1-85	垫圈 20	6	成组	0.017	0.102
19	GB853-88	垫圈 20	6	成组	0.047	0.282
18	GB41-86	螺母 M20	12	成组	0.062	0.744
17	GB5784-86	垫圈 M20X110	6	成组	0.324	1.344
16		轴 $\phi 8$	4	Q235-A	0.728	2.912
15		轴 10X40X225	2	Q235-A	0.707	1.414
14		圆钢 16X85	4	20	0.134	0.536
13		角钢 50X50X5-276	4	Q235-A	1.041	4.164
12		轴 10X130X180	8	Q235-A	1.837	14.70
11		轴 50X50X5-170	2	Q235-A	0.641	1.282
10		轴 $\phi 8$	10	Q235-A	0.475	4.750
9		轴 (10)X80X80	6	Q235-A	0.502	3.012
8		轴 160X6.3X6.5-410	2	Q235-A	7.064	14.13
7		轴 (10)X90X455	2	Q235-A	3.215	6.430
6		角钢 50X50X5-1380	2	Q235-A	5.203	10.41
5		轴 160X6.3X6.5-305	8	Q235-A	5.255	42.04
4		轴 $\phi 8$	2	Q235-A	0.060	0.120
3		轴 160X6.3X6.5-1580	2	Q235-A	27.22	54.44
2		轴 160X6.3X6.5-296	1	Q235-A	5.100	5.100
1		轴 $\phi 8$	2	Q235-A	0.219	0.438

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注

合同号: J121046

驱动装置架 I型II型

重量 kg 比例 169.5

共 1 页 第 1 页