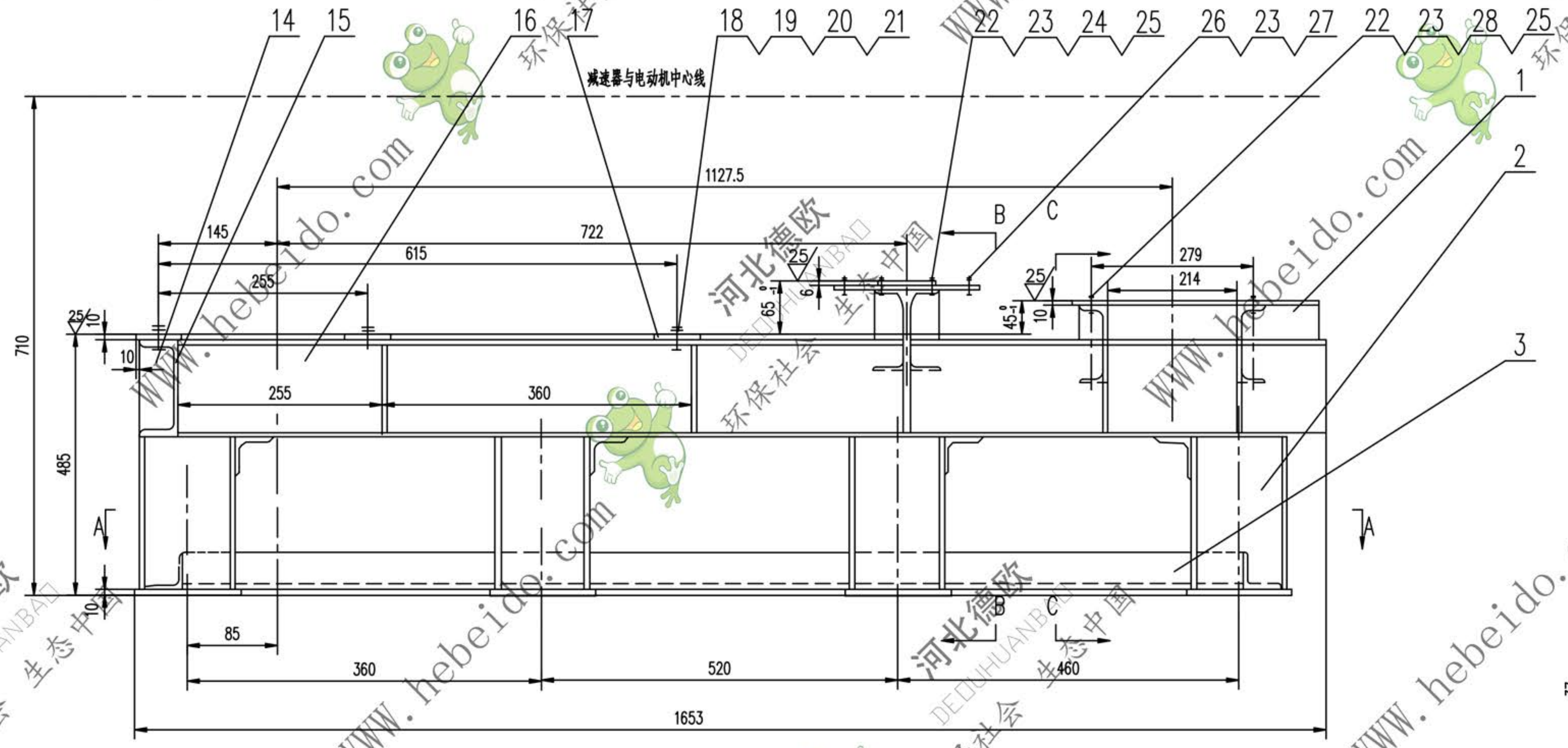
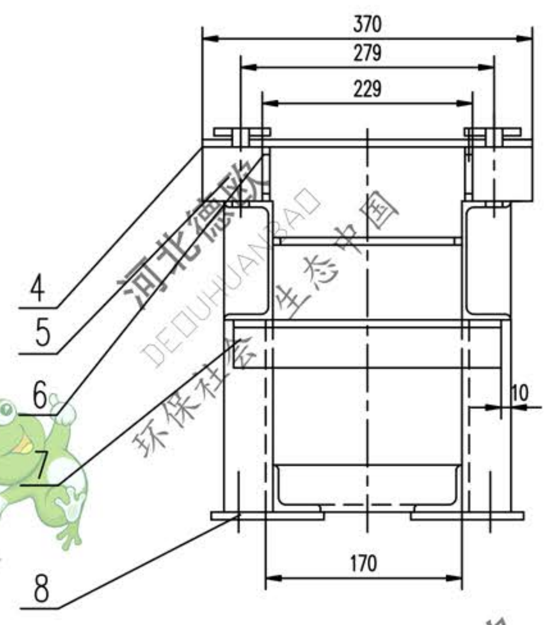
J321Z1092

标记	文件号	修改内容	签名	日期

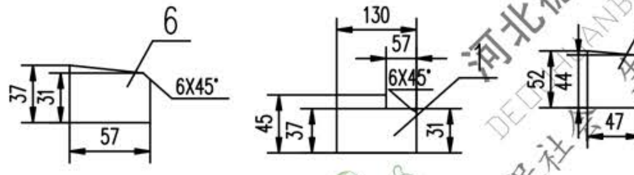


14
15
16
17
18
19
20
21
22
23
24
25
26
23
27
22
23
28
25
1
2
3
减速器与电动机中心线
1127.5
145
722
615
255
279
214
B
C
25
65
6
45
10
710
485
255
360
85
360
520
460
1653
A
A
B
C

C-C

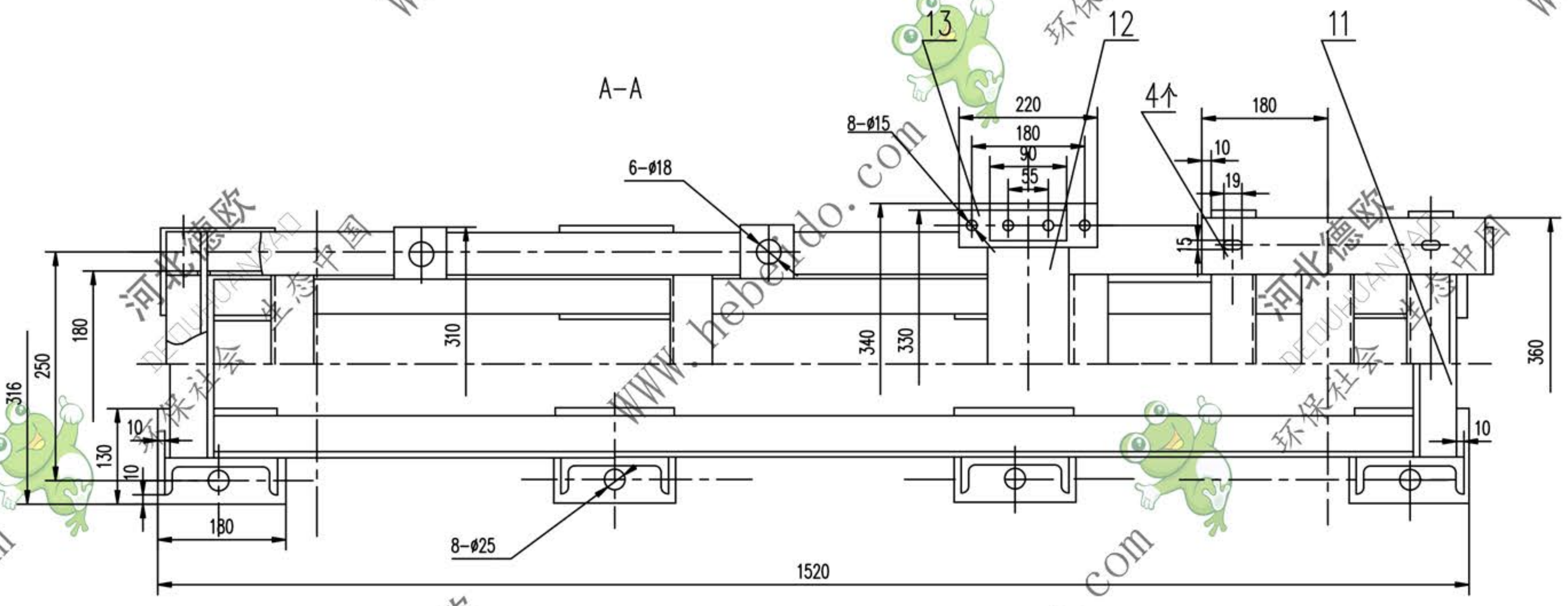


370
279
229
4
5
6
7
8
10
170



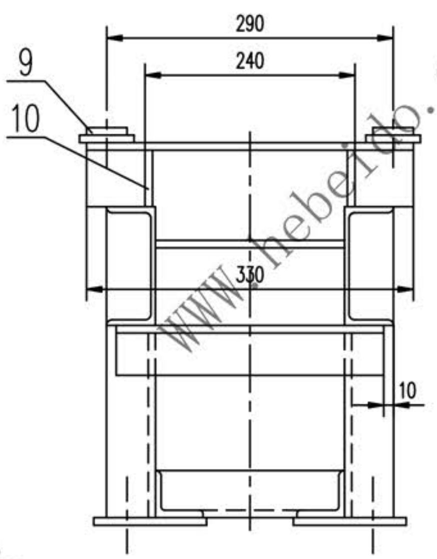
6
37
31
57
6X45°
130
57
6X45°
45
37
31
10
52
44
47
6X45°

A-A



13
12
11
220
180
90
55
8-ø15
4个
180
10
19
15
6-ø18
310
340
330
360
180
250
316
130
10
130
10
180
8-ø25
1520

B-B



9
10
290
240
330
10

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 $\overset{100}{\bigtriangledown}$
3. 所有孔表面粗糙度为 $\overset{25}{\bigtriangledown}$
4. 本架体应符合GB10595−89中3.11的规定.

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
					重量 (kg)		
28	GB853−88	垫圈 12	4	成品	0.002	0.008	
27	GB93−87	垫圈 12	4	成品	0.005	0.02	
26	GB5784−86	螺栓 M12X35	4	成品	0.068	0.272	
25	GB97.1−85	垫圈 12	8	成品	0.005	0.04	
24	GB852−88	垫圈 12	4	成品	0.004	0.016	
23	GB41−86	螺母 M12	20	成品	0.016	0.326	
22	GB5784−86	螺栓 M12X75	8	成品	0.085	0.68	
21	GB97.1−85	垫圈 20	6	成品	0.017	0.102	
20	GB853−88	垫圈 20	6	成品	0.047	0.282	
19	GB41−86	螺母 M20	12	成品	0.062	0.744	
18	GB5784−86	螺栓 M20X110	6	成品	0.324	1.944	
17		钢板 (10)X80X80	6	Q235−A	0.502	3.012	
16		槽钢 160X63x6.5−1580	2	Q235−A	27.22	54.44	
15		槽钢 160X63X6.5−296	1	Q235−A	5.1	5.1	
14		钢板 δ8	12	Q235−A	0.475	5.7	
13		钢板 8X50X220	2	Q235−A	0.691	1.382	
12		工字钢 200X100X7−330	1	Q235−A	9.207	9.207	
11		角钢 50X50X5−170	2	Q235−A	0.641	1.282	
10		钢板 δ8	4	Q235−A	0.176	0.704	
9		钢板 (6)X40X90	2	Q235−A	0.17	0.34	
8		钢板 10X130X180	8	Q235−A	1.837	14.7	
7		角钢 50X50X5−276	4	Q235−A	1.041	4.164	
6		钢板 δ8	2	Q235−A	0.123	0.246	
5		槽钢 160X63X6.5−370	2	Q235−A	6.375	12.75	
4		钢板 (10)X90X425	2	Q235−A	3.003	6.006	
3		角钢 50X50X5−1380	2	Q235−A	5.203	10.41	
2		槽钢 160X63X6.5−305	8	Q235−A	5.255	42.04	
1		钢板 δ8	2	Q235−A	0.335	0.67	

	合同号		驱动装置架 Ⅲ型 Ⅳ型	J321Z1 092		
				图样标记	重量 kg	比例
设计		工艺会审			176.6	
校对		批准		德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国	共 页	
复核		图形输入	部件		第 页	
标准化检查		日期				

A1 图纸文件名 J321092