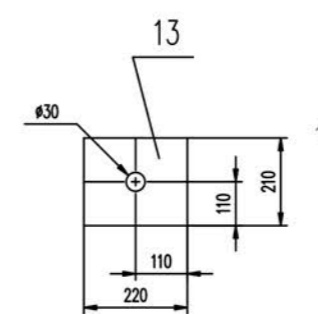
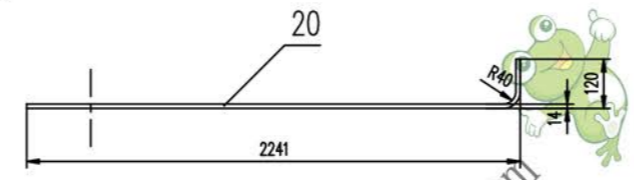
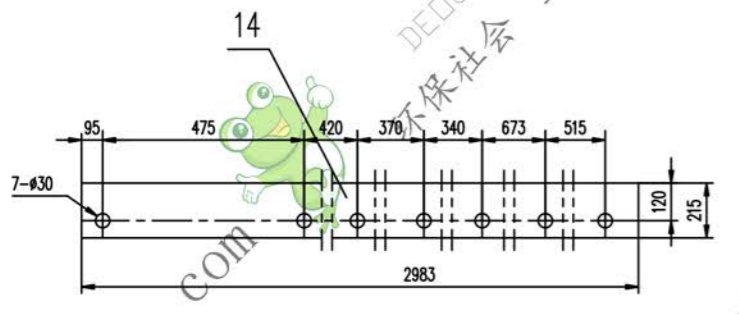
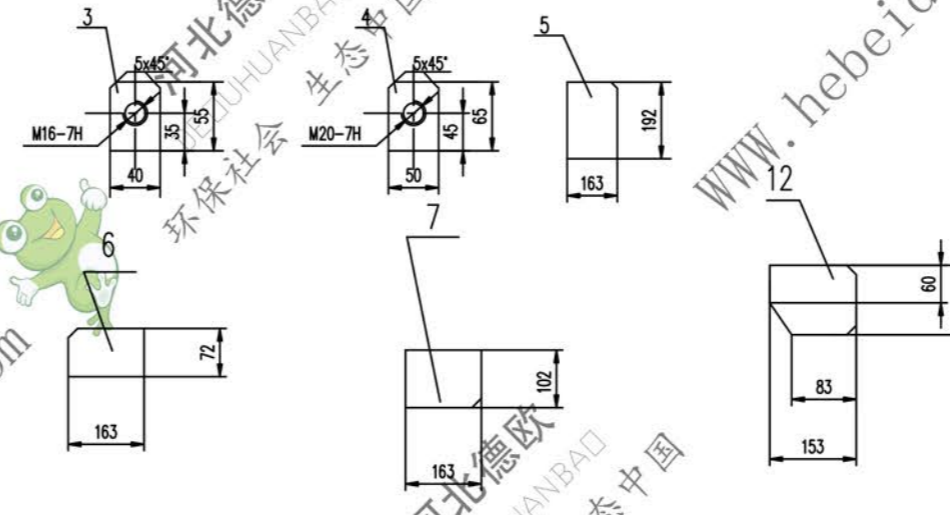
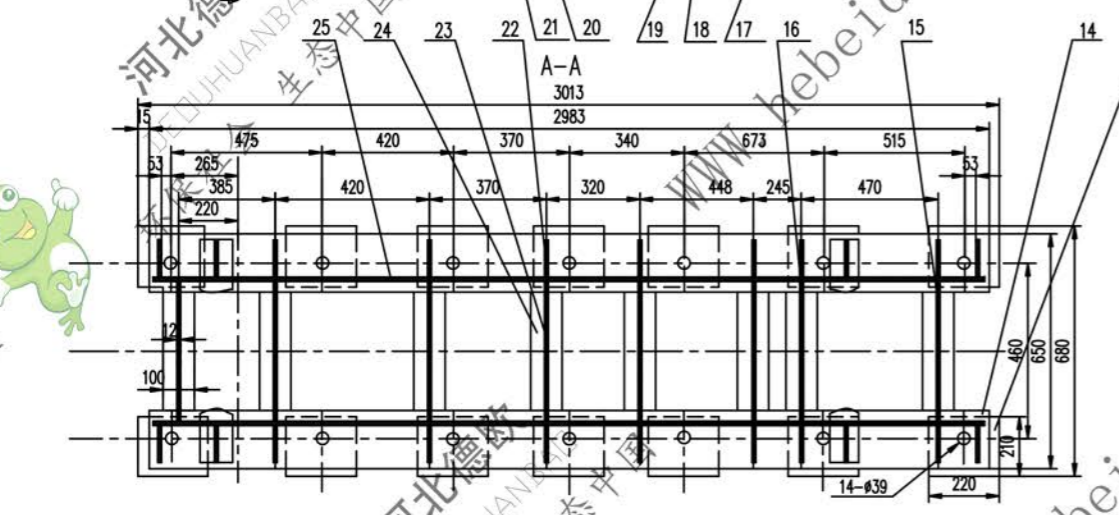
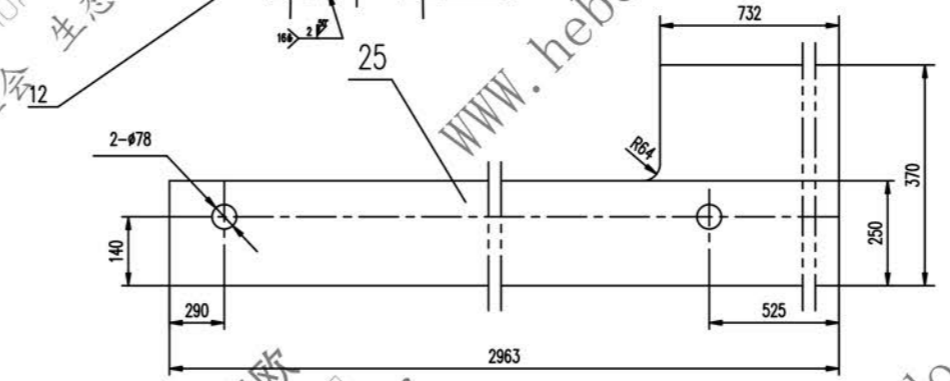
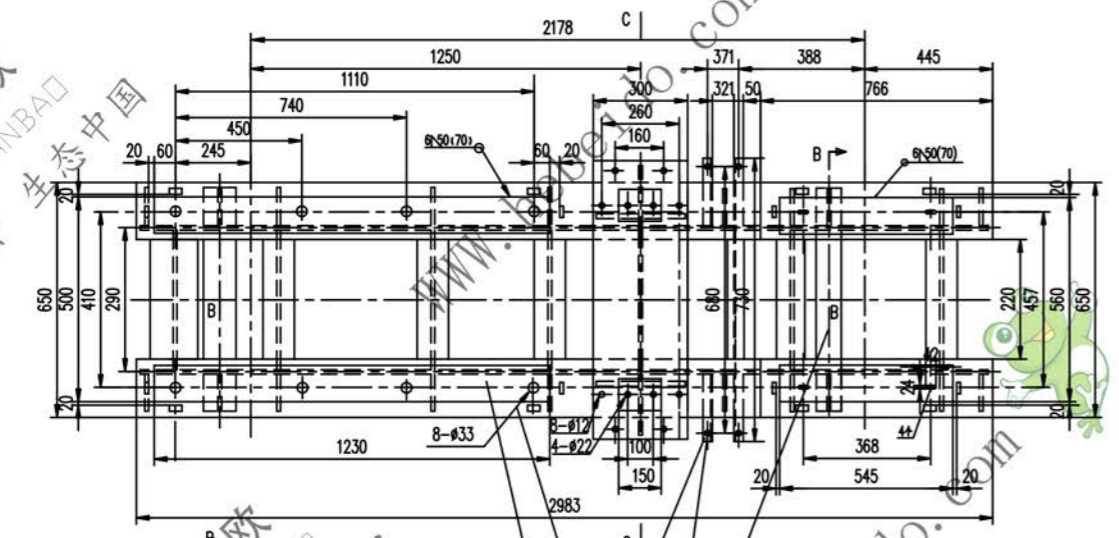
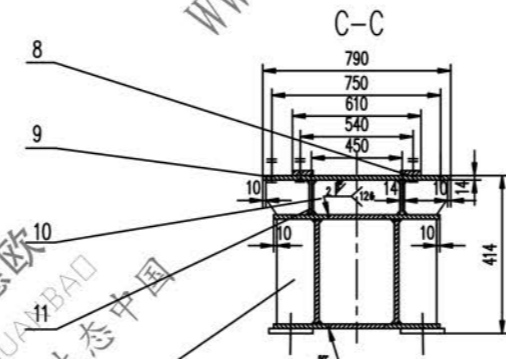
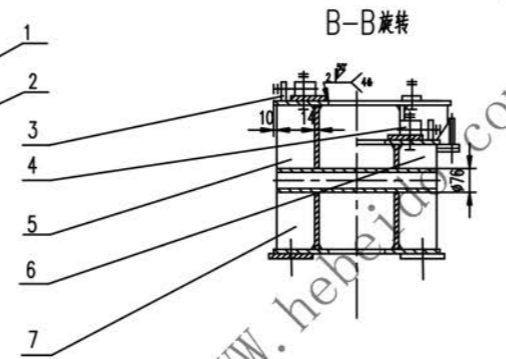
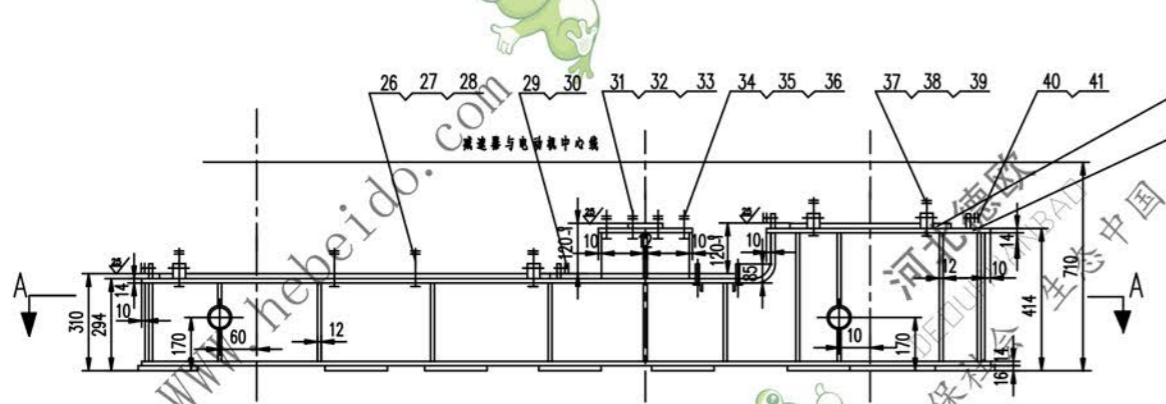


标记	文件号	修改内容	签名	日期



- 技术要求
1. 所有下料用端面垂直度 \perp
 2. 未注焊缝均为连续角焊, 焊缝高度为使焊件最小厚度。
 3. 所有孔表面垂直度为 \perp
 4. 未注倒角 15x45°。
 5. 未注铸件符合 GB10595-89 中 3.11 的规定。
 6. 铸件表面经抛丸处理。

41	GB41-86	螺母 M16	8	成品	0.034	0.272	
40	GB85-88	螺钉 M16x80	8	成品	0.125	1	
39	GB97.1-85	垫圈 20	4	成品	0.017	0.068	
38	GB41-86	螺母 M20	8	成品	0.062	0.496	
37	GB5784-86	螺栓 M20x130	4	成品	0.395	1.58	
36	GB93-87	垫圈 10	6	成品	0.003	0.018	
35	GB41-86	螺母 M10	6	成品	0.011	0.066	
34	GB5784-86	螺栓 M10x50	6	成品	0.036	0.216	
33	GB97.1-85	垫圈 20	4	成品	0.017	0.068	
32	GB41-86	螺母 M20	8	成品	0.062	0.496	
31	GB5784-86	螺栓 M20x100	4	成品	0.304	1.216	
30	GB41-86	螺母 M20	8	成品	0.062	0.496	
29	GB85-88	螺钉 M20x80	8	成品	0.210	1.68	
28	GB97.1-85	垫圈 30	8	成品	0.054	0.432	
27	GB41-86	螺母 M30	16	成品	0.234	3.744	
26	GB5780-86	螺栓 M30x160	8	成品	1.224	9.792	
25		钢板 δ 14	2	Q235-A	91.76	183.5	
24		钢板 14x100x(200)	16	Q235-A	2.40	38.40	
23		钢板 12x250x276	6	Q235-A	6.46	38.76	
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 14x1215x2323	2	Q235-A	55.43	110.8	
19		角钢 50x50x5-213	4	Q235-A	0.803	3.212	
18		圆钢 16x85	4	20	0.134	0.536	
17		轴 ϕ 76x12x630	2	Q235-A	12.12	24.24	
16		钢板 12x163x370	6	Q235-A	5.68	34.09	
15		钢板 12x276x370	2	Q235-A	9.62	19.24	
14		钢板 δ 14	2	Q235-A	70.03	140.0	
13		钢板 16x210x220	14	Q235-A	5.77	80.78	
12		钢板 δ 12	2	Q235-A	1.49	2.98	
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	2.95	5.90	
4		垫圈 ϕ 20	8	Q235-A	0.47	3.76	
3		垫圈 ϕ 16	8	Q235-A	0.25	2.0	
2		钢板 14x215x766	2	Q235-A	18.1	36.2	
1		钢板 (16)x120x545	2	Q235-A	8.2	16.4	

设计	审核	工艺会审	
校对	批准		
复核	日期		

驱动装置架 III IV型

J321Z1209

重量 kg 比例 896

共 页 第 页