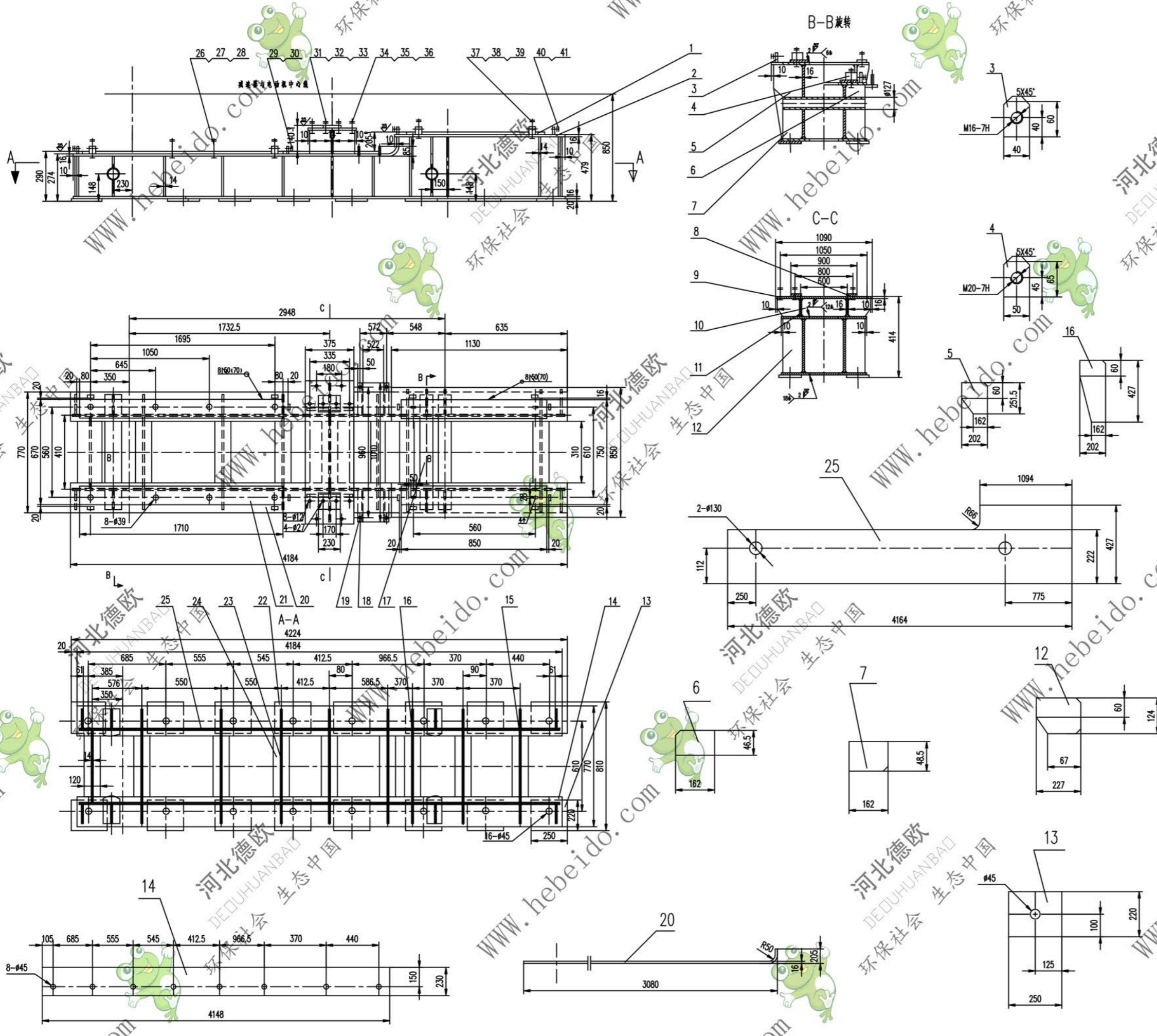


标记	文件号	修改内容	签名	日期



- 技术要求
1. 所有下料用钝表面精度  $\nabla 4$
  2. 未注焊缝均为连续角焊, 焊缝高度为使焊件最小厚度。
  3. 所有孔表面精度为  $\nabla 4$
  4. 未注倒角  $20 \times 45^\circ$
  5. 未注零件按 GB10595-89 中 3.11 的规定。
  6. 涂装前经酸洗后喷漆。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	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 24	4		0.032	0.128	
32	GB41-86	螺母 M24	8		0.112	0.896	
31	GB5780-86	螺栓 M24X120	4		0.551	2.204	
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 36	8		0.092	0.736	
27	GB41-86	螺母 M36	16		0.371	5.936	
26	GB5780-86	螺栓 M36X220	8		2.332	18.65	
25		钢板 $\delta 16$	2	Q235-A	141.2	282.4	
24		钢板 16X120X(310)	18	Q235-A	4.67	84.1	
23		钢板 14X222X394	6	Q235-A	9.552	57.31	
22		钢板 14X162X222	12	Q235-A	3.927	47.12	
21		钢板 (16)X160X1710	2	Q235-A	38.66	77.3	
20		钢板 16X230X3245	2	Q235-A	93.75	187.5	
19		角钢 50X50X5-292	4	Q235-A	2.2	8.8	
18		圆钢 16X85	4	20	0.134	0.536	
17		管 $\phi 127 \times 16 \times 750$	2	Q235-A	32.9	65.7	
16		钢板 $\delta 14$	8	Q235-A	8.6	69.4	
15		钢板 14X394X427	3	Q235-A	18.5	55.5	
14		钢板 $\delta 16$	2	Q235-A	119.4	238.8	
13		钢板 20X220X250	16	Q235-A	7.722	123.5	
12		钢板 $\delta 14$	2	Q235-A	2.412	4.824	
11		钢板 16X124X355	2	Q235-A	5.31	10.62	
10		钢板 14X124X584	1	Q235-A	7.64	7.64	
9		钢板 16X375X1090	1	Q235-A	51.3	51.3	
8		钢板 (16)X120X230	2	Q235-A	3.9	7.8	
7		钢板 $\delta 14$	4	Q235-A	0.86	3.45	
6		钢板 $\delta 14$	2	Q235-A	0.83	1.66	
5		钢板 $\delta 14$	2	Q235-A	5.6	11.2	
4		垫圈 $\delta 20$	8	Q235-A	0.468	3.744	
3		垫圈 $\delta 16$	8	Q235-A	0.275	2.2	
2		钢板 16X270X1130	2	Q235-A	38.07	76.15	
1		钢板 (16)X190X850	2	Q235-A	22.8	45.6	

合同号: J321Z1197

驱动装置架 III、IV型

重量 kg 比例 1541

共 1 页 第 1 页