



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 $R_{a}6.3$
3. 所有孔表面粗糙度为 $R_{a}6.3$
4. 本架体应符合GB10595-89中3.11的规定

37	GB853-88	线材 12	4		0.002	0.008	
36	GB93-87	线材 12	4		0.005	0.020	
35	GB5784-86	螺栓 M12x35	4		0.068	0.272	
34	GB97.1-85	垫圈 12	8		0.005	0.040	
33	GB852-88	垫圈 12	4		0.004	0.016	
32	GB41-86	螺母 M12	20		0.016	0.320	
31	GB5784-86	螺栓 M12x75	8		0.085	0.680	
30	GB97.1-85	垫圈 20	6		0.017	0.102	
29	GB853-88	线材 20	6		0.047	0.282	
28	GB41-86	螺母 M20	12		0.062	0.744	
27	GB5784-86	螺栓 M20x110	6		0.324	1.944	
26	GB97.1-85	垫圈 16	4		0.011	0.044	
25	GB853-88	线材 16	4		0.028	0.112	
24	GB41-86	螺母 M16	8		0.034	0.272	
23	GB5784-86	螺栓 M16x75	4		0.139	0.556	
22	J521Z N 161-1	支架	1	铸件	19.09	19.09	重量
21		衬板 (10)x65x160	2	Q235-A	0.816	6.32	
20		衬板 160x63x6.5-354	1	Q235-A	6.272	6.272	
19		角钢 50x50x5-470	1	Q235-A	1.772	1.772	
18		角钢 50x50x5-1660	2	Q235-A	5.881	11.76	
17		衬板 10x130x180	9	Q235-A	1.837	16.63	
16		角钢 50x50x5-276	4	Q235-A	1.041	4.164	
15		工字钢 200X100X7-300	1	Q235-A	8.370	8.370	
14		衬板 6x40x90	2	Q235-A	0.170	0.340	
13		衬板 8x50x220	2	Q235-A	0.691	1.382	
12		衬板 8	4	Q235-A	0.274	1.096	
11		衬板 160x63x6.5-350	2	Q235-A	6.203	12.41	
10		衬板 8	2	Q235-A	0.193	0.386	
9		衬板 (10)x90x385	2	Q235-A	2.720	5.440	
8		衬板 8	13	Q235-A	0.475	6.175	
7		衬板 160x63x6.5-305	9	Q235-A	5.255	47.30	
6		角钢 50x50x5-461	4	Q235-A	1.746	6.984	
5		衬板 160x63x6.5	1	Q235-A	4.169	4.169	
4		衬板 160x63x6.5-481	1	Q235-A	8.328	8.328	
3		衬板 160x63x6.5-1655	2	Q235-A	28.6	57.20	
2		衬板 (10)x80x80	6	Q235-A	0.502	3.012	
1		衬板 8	2	Q235-A	0.509	1.018	

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
				J621Z N 138		
				驱动装置架	VI型	重量 kg 比例
						230.5
设计			审核	工艺会审		
校对			审定	制图		
复核			日期			