



- 技术要求
1. 所有下料端面垂直度 $\frac{100}{100}$
 2. 未注焊缝均为连续角焊, 焊缝高度为被焊件最小厚度。
 3. 所有孔表面垂直度为 $\frac{100}{100}$
 4. 未注倒角15x45°。
 5. 轴孔圆角采用R5。
 6. 本架体铸件*GB10595-89中3.11的规范。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
30	GB41-86	螺母 M16	8	碳钢	0.034	0.272	
29	GB85-88	螺钉 M16X80	8	碳钢	0.125	1.00	
28	GB97.1-85	垫圈 24	4	碳钢	0.032	0.128	
27	GB41-86	螺母M24	8	碳钢	0.112	0.896	
26	GB5780-86	螺栓M24x150	4	碳钢	0.689	2.756	
25	GB41-86	螺母 M20	8	碳钢	0.062	0.496	
24	GB85-88	螺钉 M20X80	8	碳钢	0.210	1.680	
23	GB97.1-85	垫圈 30	6	碳钢	0.054	0.432	
22	GB41-86	螺母M30	12	碳钢	0.234	3.744	
21	GB5780-86	螺栓 M30X160	6	碳钢	1.224	9.792	
20		钢板 δ 14	2	Q235-A	87.17	174.3	
19		钢板14x100x(220)	14	Q235-A	2.4	33.6	
18		钢板12x250x276	5	Q235-A	6.46	32.3	
17		钢板12x163x250	10	Q235-A	3.81	38.1	
16		钢板(16)x130x1230	2	Q235-A	20.09	40.17	
15		钢板14x215x2064	2	Q235-A	49.25	98.50	
14		角钢50x50x5-213	4	Q235-A	0.803	3.212	
13		圆钢 16x85	4	20	0.134	0.536	
12		轴 ϕ 76x12x630	2	Q235-A	12.12	24.24	
11		钢板 δ 12	6	Q235-A	7.15	42.9	
10		钢板12x276x335	2	Q235-A	8.65	17.3	
9		钢板 δ 14	2	Q235-A	68.66	137.3	
8		钢板16x210x220	12	Q235-A	5.77	69.24	
7		钢板 δ 12	4	Q235-A	1.56	6.24	
6		钢板 δ 12	2	Q235-A	1.1	2.2	
5		钢板 δ 12	2	Q235-A	3.52	7.03	
4		轴 ϕ 20	8	Q235-A	0.47	3.76	
3		轴 ϕ 16	8	Q235-A	0.28	2.24	
2		钢板14x323x936	2	Q235-A	33.2	66.4	
1		钢板(16)x245x670	2	Q235-A	20.6	41.2	

设计	审核	工艺会审	日期
制图	校对	日期	
材料	日期		

驱动装置架
I II 型

图样标记 J121053
重量 kg 860
比例 1:1

共 1 页
第 1 页