



- 技术要求
1. 所有下料表面应做防腐处理
 2. 未注焊缝均为连续角焊, 焊缝高度为被焊件最小厚度
 3. 所有孔表面应做防腐处理
 4. 未注倒角 20X45°
 5. 油漆面经处理后应做防腐处理
 6. 本图按 GB10596-80 编制

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
29	GB41-86	螺母	M20	8	—	0.062	0.496
28	GB85-88	螺钉	M20X80	8	—	0.210	1.680
27	GB97.1-85	垫圈	24	4	—	0.032	0.128
26	GB41-86	螺母	M24	8	—	0.112	0.896
25	GB5780-86	螺栓	M24X130	4	—	0.597	2.388
24	GB41-86	螺母	M20	8	—	0.062	0.496
23	GB85-88	螺钉	M20X80	8	—	0.210	1.686
22	GB97.1-85	垫圈	36	8	—	0.092	0.736
21	GB41-86	螺母	M36	16	—	0.371	5.936
20	GB5780-86	螺栓	M36X200	8	—	2.332	18.66
19		钢板	16	2	Q235-A	143.5	287.0
18		钢板	16X120X(280)	16	Q235-A	4.193	67.08
17		钢板	14X232X374	5	Q235-A	9.475	47.37
16		钢板	14X197X232	10	Q235-A	4.991	49.91
15		钢板	(16)X150X1540	2	Q235-A	32.6	65.2
14		钢板	16X270X2545	2	Q235-A	85.79	171.5
13		圆钢	16X85	4	20	0.134	0.536
12		管	φ102X12X800	2	Q235-A	21.31	42.62
11		钢板	φ14	8	Q235-A	7.596	60.76
10		钢板	14X374X377	3	Q235-A	15.39	46.19
9		钢板	16	2	Q235-A	134.3	268.7
8		钢板	20X220X250	14	Q235-A	7.722	108.1
7		钢板	14	4	Q235-A	1.743	6.972
6		钢板	14	2	Q235-A	1.054	2.108
5		钢板	14	2	Q235-A	4.813	9.626
4		挡板	20	8	Q235-A	0.468	3.744
3		挡板	20	8	Q235-A	0.390	3.120
2		钢板	16X320X1670	2	Q235-A	66.69	133.3
1		钢板	(16)X240X1400	2	Q235-A	47.5	95

驱动装置架

J121057

重量 kg 比例

1501

共 13 页

第 1 页