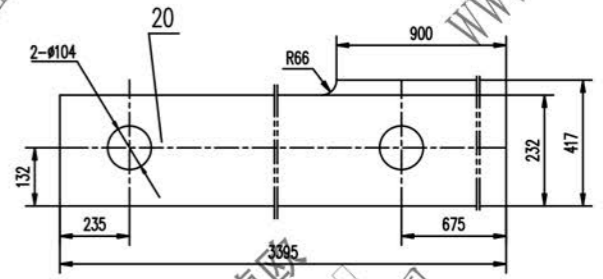
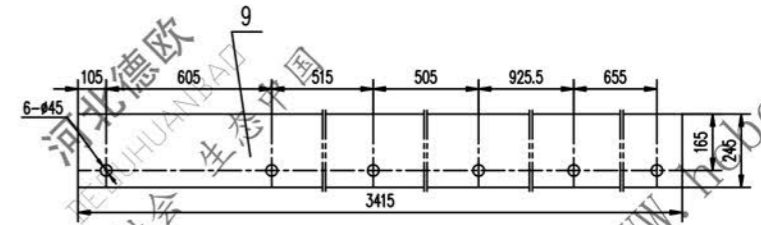
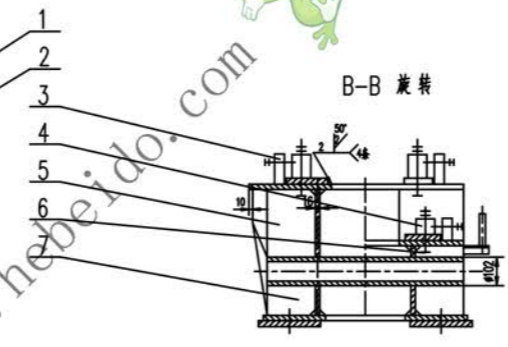
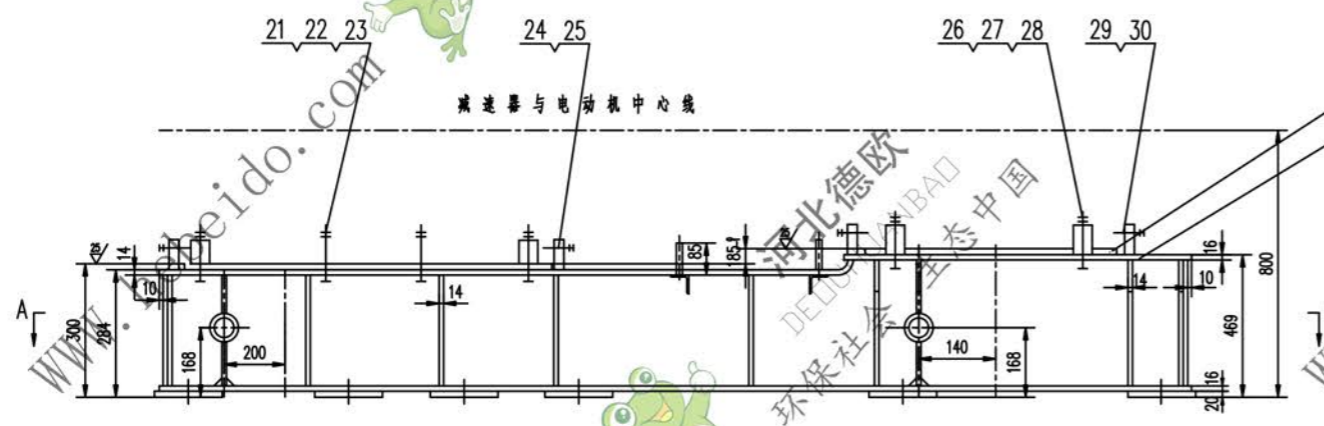
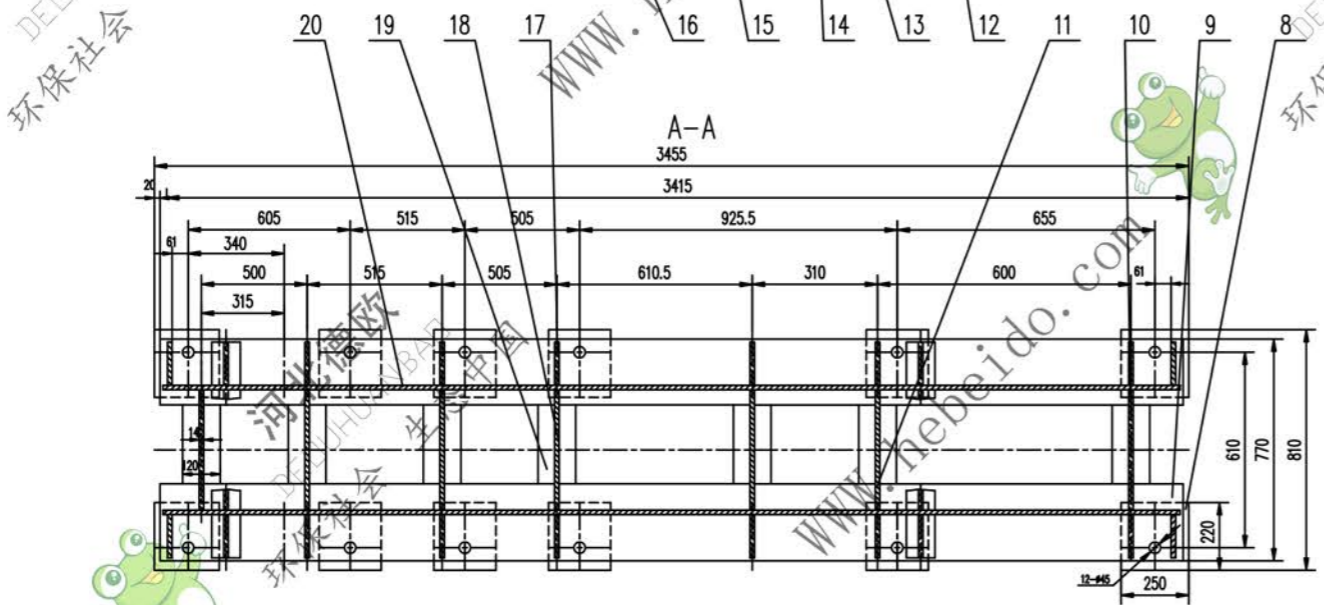
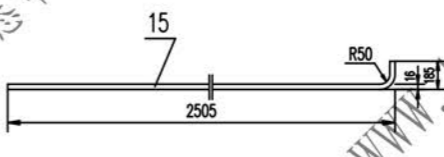
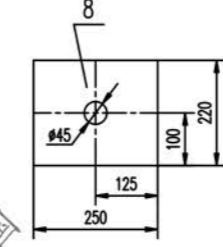
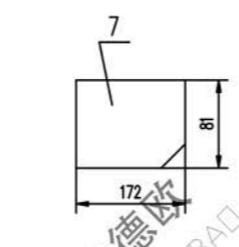
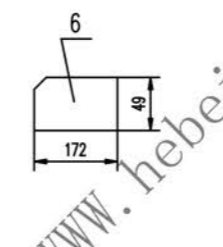
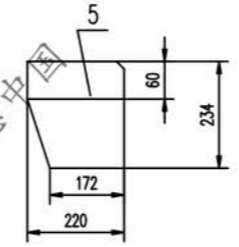
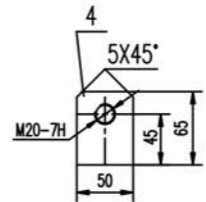
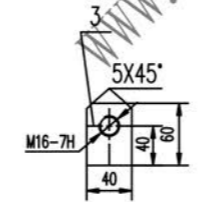
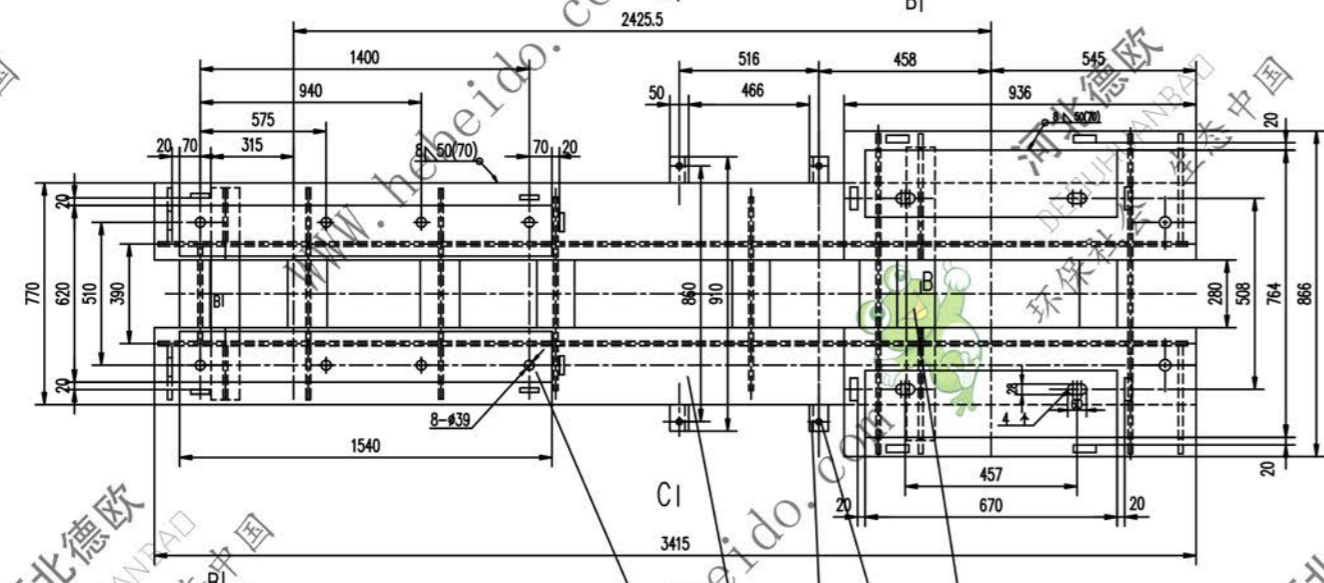


标记	文件号	修改内容	签名	日期



- 技术要求
1. 所有下料用钝边表面打磨。
 2. 未注焊缝均为连续角焊，焊缝高度为被焊件最小厚度。
 3. 所有孔表面做倒角处理。
 4. 未注倒角 20°X45°。
 5. 挡块侧板做后焊接。
 6. 本图执行标准 GB10599-80 图版 11



序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
30	GB41-86	螺母	M16	8	—	0.034	0.272
29	GB85-88	螺钉	M16X80	8	—	0.125	1.000
28	GB97.1-85	垫圈	24	4	—	0.032	0.128
27	GB41-86	螺母	M24	8	—	0.112	0.896
26	GB5780-86	螺栓	M24X150	4	—	0.689	2.756
25	GB41-86	螺母	M20	8	—	0.062	0.496
24	GB85-88	螺钉	M20X80	8	—	0.210	1.680
23	GB97.1-85	垫圈	36	8	—	0.029	0.736
22	GB41-86	螺母	M36	16	—	0.371	5.936
21	GB5780-86	螺栓	M36X200	8	—	2.332	18.66
20		钢板	5 16	2	Q235-A	116.9	233.9
19		钢板	16X120X(280)	14	Q235-A	4.193	58.70
18		钢板	14X232X374	5	Q235-A	9.475	47.37
17		钢板	14X172X232	10	Q235-A	4.358	43.58
16		钢板	(16)X150X1540	2	Q235-A	32.6	65.3
15		钢板	16X245X2650	2	Q235-A	82.26	164.5
14		角钢	50X50X5-252	4	Q235-A	0.95	3.80
13		圆钢	16X85	4	20	0.134	0.536
12		管	φ102X12X750	2	Q235-A	19.97	39.94
11		钢板	5 14	6	Q235-A	7.832	46.99
10		钢板	14X374X417	2	Q235-A	17.03	34.06
9		钢板	5 16	2	Q235-A	103.0	206.1
8		钢板	20X220X250	12	Q235-A	7.722	92.66
7		钢板	5 14	4	Q235-A	1.521	6.084
6		钢板	5 14	2	Q235-A	0.920	1.840
5		钢板	5 14	2	Q235-A	5.2	10.4
4		挡板	5 20	8	Q235-A	0.468	3.744
3		挡板	5 6	8	Q235-A	0.275	2.200
2		钢板	16X293X936	2	Q235-A	34.45	68.9
1		钢板	(16)X200X670	2	Q235-A	16.96	33.19

合同号

驱动装置架

J121194

设计 审核 工艺会审

制图 校对 输入

日期

共 1 页

第 1 页