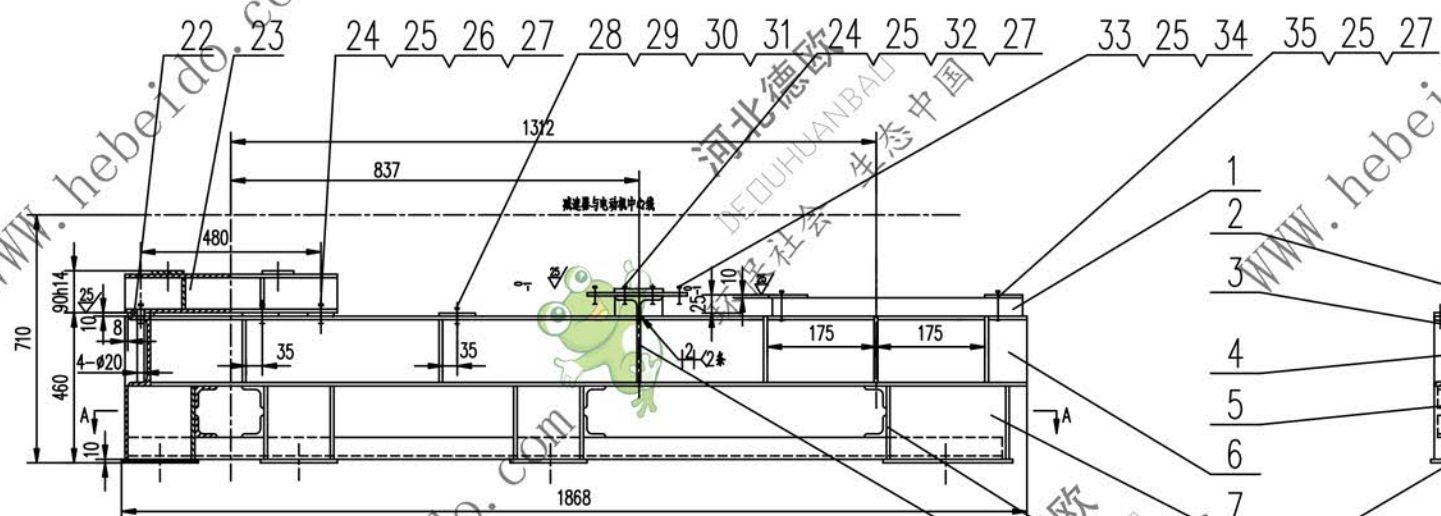
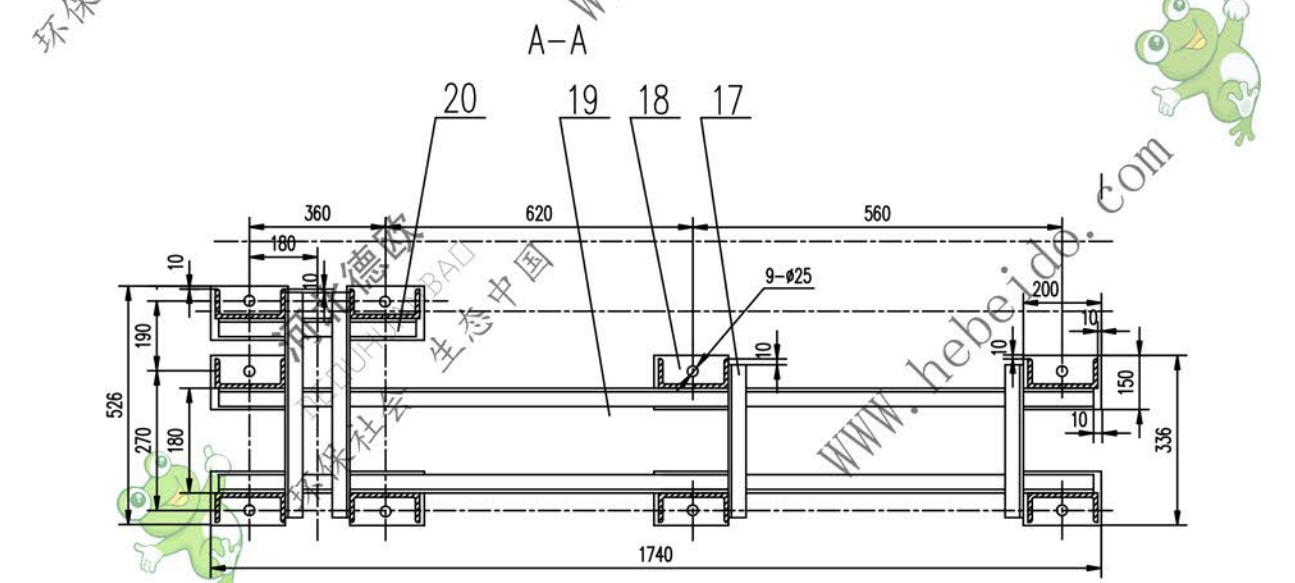
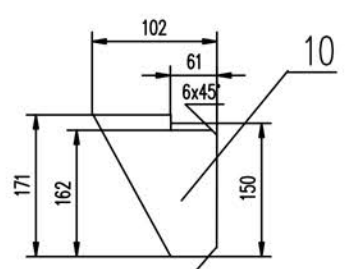
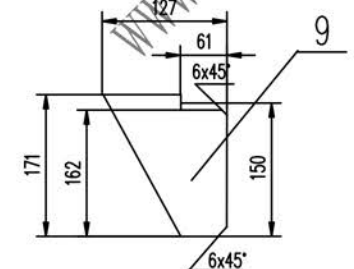
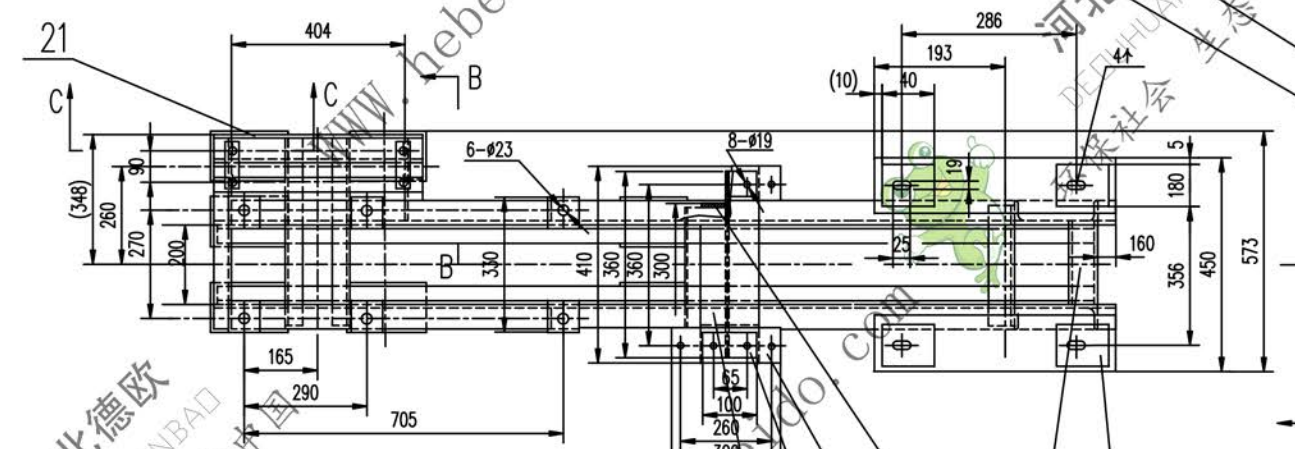
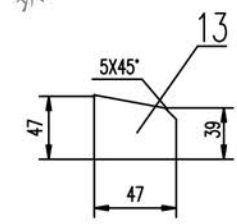
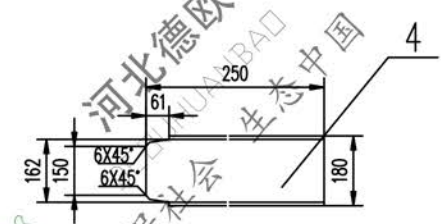
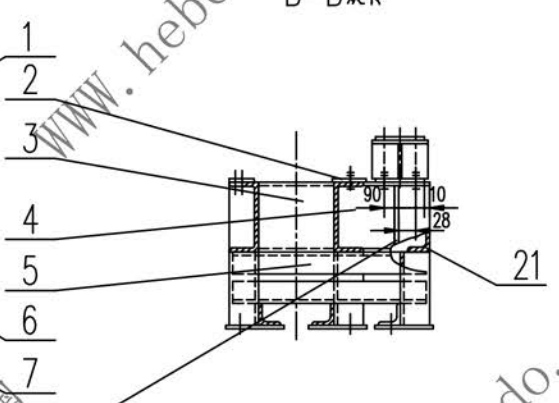


9005

C-C



B-B 旋转



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  $R_a 12.5$ 。
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。

标记	文件号	修改内容	签名	日期

35	GB5784-86	螺栓 M16x110	4	0.076	0.304
34	GB93-87	垫圈 16	4	0.008	0.032
33	GB5784-86	螺栓 M16x35	4	0.025	0.100
32	GB852-88	垫圈 16	4	0.028	0.112
31	GB97.1-85	垫圈 20	6	0.017	0.102
30	GB853-88	垫圈 20	6	0.047	0.284
29	GB41-86	螺母 M20	12	0.062	0.744
28	GB5784-86	螺栓 M20x110	6	0.334	2.004
27	GB97.1-85	垫圈 16	12	0.011	0.132
26	GB853-88	垫圈 16	4	0.028	0.112
25	GB41-86	螺母 M16	28	0.034	0.952
24	GB5784-86	螺栓 M16x75	8	0.139	0.556
23	J521Z/N #62-1	支架	1	23.52	23.52
22	槽钢 (10)X70x160	2	Q235-A	0.874	1.748
21	槽钢 180x68x7-404	1	Q235-A	8.149	8.149
20	角钢 63x63x6-520	1	Q235-A	2.975	2.975
19	角钢 63x63x6-1700	2	Q235-A	9.726	19.45
18	槽钢 10X150X200	9	Q235-A	2.34	21.06
17	角钢 63x63x6-296	4	Q235-A	1.69	6.772
16	工字钢 200x100x7-400	1	Q235-A	11.16	11.16
15	槽钢 (6)X40X100	2	Q235-A	0.187	0.374
14	槽钢 8X50X300	2	Q235-A	0.936	1.872
13	槽钢 8	4	Q235-A	0.153	0.612
12	槽钢 180x68x7-180	1	Q235-A	3.63	3.63
11	槽钢 (10)X80x165	4	Q235-A	1.03	4.12
10	槽钢 8	2	Q235-A	0.818	1.636
9	槽钢 8	6	Q235-A	0.952	5.712
8	槽钢 8	7	Q235-A	0.598	4.186
7	槽钢 180x68x7-260	9	Q235-A	5.24	47.196
6	槽钢 180x68x7-1790	2	Q235-A	36.107	72.20
5	角钢 63x63x6-486	4	Q235-A	2.78	11.12
4	槽钢 180X68X7	1	Q235-A	5.04	5.04
3	槽钢 180X68X7-506	1	Q235-A	10.21	10.21
2	槽钢 (10)X85X85	6	Q235-A	0.564	3.384
1	槽钢 25x100x469	2	Q235-A	9.146	18.29

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注

设计	审核	工艺	制图		


驱动装置架  
VI型  
J621Z N 070  
图样标记 重量 kg 比例  
289.9 1:10  
共 1 页  
第 1 页