



- 技术要求
1. 所有下料表面面精度为
 2. 未注焊缝均为连续角焊, 焊缝高度为被焊件最小厚度
 3. 所有孔表面面精度为
 4. 未注倒角 20X45°
 5. 挡板面修整后焊接
 6. 本架体按命令 GB10598 号 B 级加工

序号	代号	名称	数量	材料	重量 (kg)	备注
41	GB41-86	螺母	M20	8	—	0.062 0.496
40	GB85-88	螺钉	M20X80	8	—	0.210 1.680
39	GB97.1-85	垫圈	30	4	—	0.054 0.216
38	GB41-86	螺母	M30	8	—	0.234 1.872
37	GB5780-86	螺栓	M30X140	4	—	1.071 4.284
36	GB93-87	垫圈	10	6	—	0.003 0.018
35	GB41-86	螺母	M10	6	—	0.011 0.066
34	GB5784-86	螺栓	M10X50	6	—	0.036 0.216
33	GB97.1-85	垫圈	20	4	—	0.017 0.068
32	GB41-86	螺母	M20	8	—	0.062 0.496
31	GB5784-86	螺栓	M20X110	4	—	0.334 1.336
30	GB41-86	螺母	M20	8	—	0.062 0.496
29	GB85-88	螺钉	M20X80	8	—	0.210 1.680
28	GB97.1-85	垫圈	30	8	—	0.054 0.432
27	GB41-86	螺母	M30	16	—	0.026 0.416
26	GB5780-86	螺栓	M30X180	8	—	1.377 11.02
25	钢板	φ16	2	Q235-A	461.6 323.3	
24	钢板	16X120X(280)	18	Q235-A	4.22 75.97	
23	钢板	14X282X344	6	Q235-A	10.66 63.97	
22	钢板	14X212X282	12	Q235-A	6.57 78.8	
21	钢板	(16)X125X1235	2	Q235-A	21.8 43.6	
20	钢板	16X270X2505	2	Q235-A	85.04 170.0	
19	角钢	50X50X5-267	4	Q235-A	1.01 4.04	
18	圆钢	16X85	4	20	0.134 0.536	
17	管	φ102X12X800	2	Q235-A	21.31 42.62	
16	钢板	φ14	8	Q235-A	10 80	
15	钢板	14X332X344	3	Q235-A	12.47 37.41	
14	钢板	φ16	2	Q235-A	138.4 276.8	
13	钢板	20X220X250	16	Q235-A	7.722 123.5	
12	钢板	φ14	2	Q235-A	2.731 5.462	
11	钢板	16X94X300	2	Q235-A	3.707 7.413	
10	钢板	14X94X534	1	Q235-A	5.773 5.773	
9	钢板	16X320X920	1	Q235-A	36.74 36.74	
8	钢板	(16)X100X190	2	Q235-A	2.7 5.4	
7	钢板	φ14	4	Q235-A	2.523 10.09	
6	钢板	φ14	2	Q235-A	1.644 3.288	
5	钢板	φ14	2	Q235-A	3.818 7.636	
4	挡板	φ20	8	Q235-A	0.485 3.664	
3	挡板	φ16	8	Q235-A	0.380 3.040	
2	钢板	16X300X1530	2	Q235-A	83.11 166.2	
1	钢板	(16)X370X1800	2	Q235-A	64.9 129.8	

设计	审核	工艺会审	材料	重量 (kg)	比例

驱动装置架

III 型

共 4 页