标记	文件号	修改内容	签名	日期

减速器与电动机中心线

B-B 旋转

C-C

技术要求

1. 所有下料用边表面粗糙度 ▽
2. 未注焊缝均为连续角焊,焊缝高度为被焊件最小厚度
3. 所有孔表面粗糙度为 ▽
4. 未注倒角 20X45°.
5. 挡板圆钢组装后焊接.
6. 本组焊应符合GB10595-89规定.

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
30	GB41-86	螺母	M16	8	——	0.034	0.272	
29	GB85-88	螺钉	M16X80	8	——	0.125	1.0	
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	30	6	——	0.054	0.432	
22	GB41-86	螺母	M30	12	——	0.026	0.416	
21	GB5780-86	螺栓	M30X180	6	——	1.377	11.02	
20		钢板	δ16	2	Q235-A	119.0	238.1	
19		钢板	16X120X(280)	16	Q235-A	4.22	67.53	
18		钢板	14x282x344	5	Q235-A	10.66	53.3	
17		钢板	14x187x282	10	Q235-A	5.75	57.59	
16		钢板	(16)X125X1235	2	Q235-A	21.8	43.6	
15		钢板	16x270x2272	2	Q235-A	77.19	154.3	
14		角钢	50x50x5-267	4	Q235-A	1.01	4.04	
13		圆钢	16X85	4	20	0.134	0.536	
12		管	Φ102X12X800	2	Q235-A	21.31	42.62	
11		钢板	δ14	6	Q235-A	9.83	58.98	
10		钢板	14X344X377	2	Q235-A	14.16	42.48	
9		钢板	δ16	2	Q235-A	92.52	185.0	
8		钢板	20X220X250	14	Q235-A	7.722	108.1	
7		钢板	δ14	4	Q235-A	2.229	8.916	
6		钢板	δ14	2	Q235-A	1.450	2.900	
5		钢板	δ14	2	Q235-A	4.94	9.87	
4		挡板	δ20	8	Q235-A	0.458	3.664	
3		挡板	δ16	8	Q235-A	0.275	2.200	
2		钢板	16X320X1670	2	Q235-A	67.1	134.2	
1		钢板	(16)X250X1400	2	Q235-A	49.5	99	

合同号		驱动装置架	J111017
设计	韩晓斌	工艺会审		图样标记	重量 kg	比例
校对		批准	韩晓斌	S	1506	
复核	刘飞	图形输入		部件	共 页	第 4 页
标准化检查		日期				

A1 | 图纸文件名 | J111017