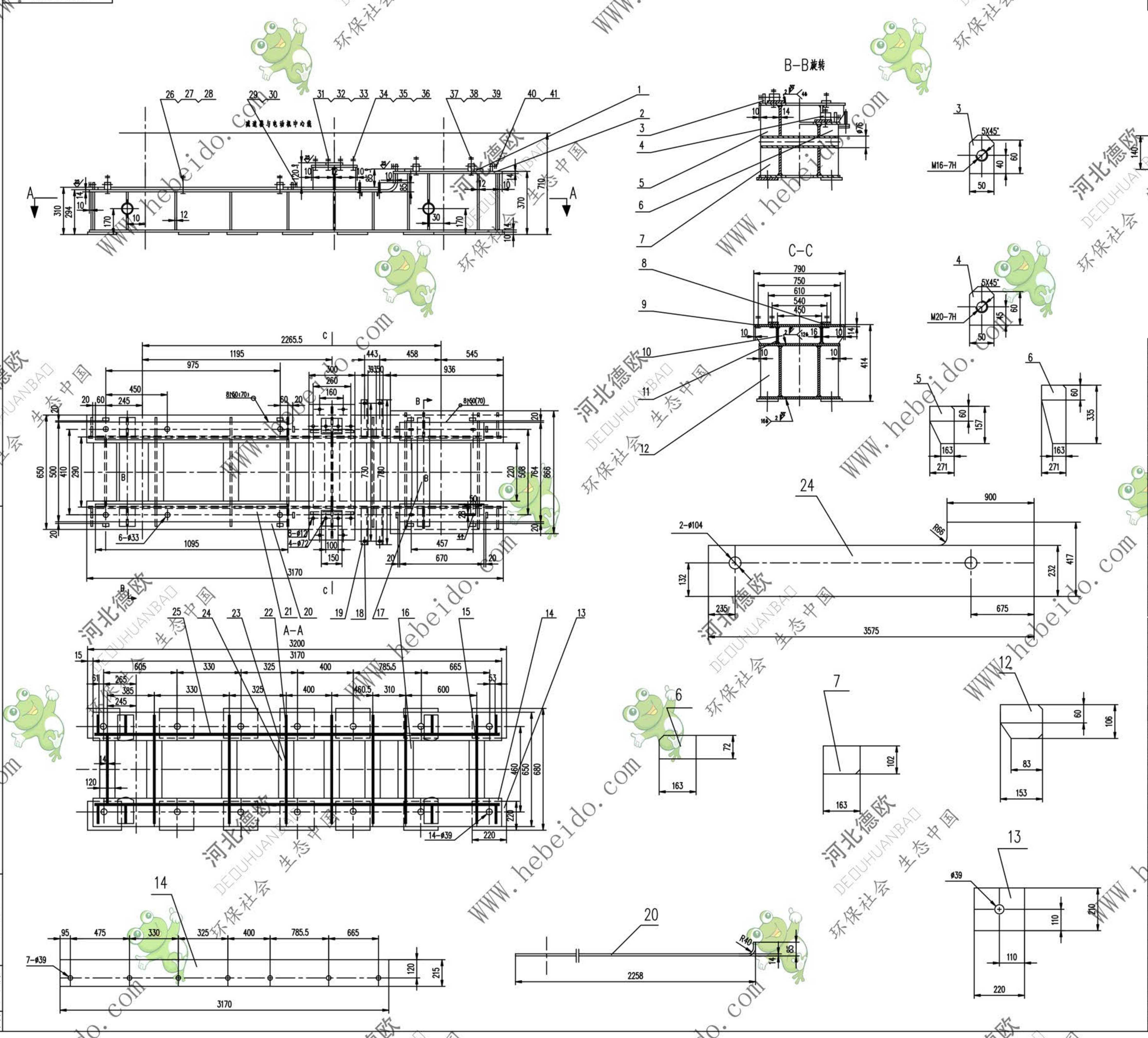
J311Z.012

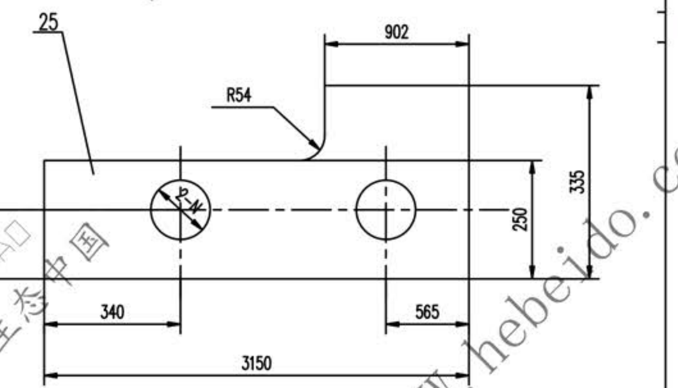

B-B旋转
C-C
A-A
减速器与电动机中心线
A
B
C
2265.5
1195
975
450
443
458
545
936
3170
3200
1095
670
457
3575
900
2258
790
750
610
540
450
414
M16-7H
M20-7H
5X45°
2-ϕ104
6-ϕ33
14-ϕ39
7-ϕ39
8-ϕ12
4-ϕ72
R66
R40
ϕ39
1
2
3
4
5
6
7
8
9
10
11
12
13
14
17
18
19
20
21
22
23
24
25
26 27 28
29 30
31 32 33
34 35 36
37 38 39
40 41

J311Z012

图纸文件名

A1

标记	文件号	修改内容	签名	日期


25
902
R54
335
250
140
340
565
3150

技术要求

1. 所有下料周边表面粗糙度 100√
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 25√
4. 未注倒角15x45°.
5. 本架体应符合GB10595-89中3.11的规定.
6. 挡板圆钢组装后焊接

序号	代号	名称	数量	材料	单重 重量	总重 (kg)	附注
41	GB41-86	螺母M16	8		0.034	0.272	
40	GB85-88	螺钉 M16X80	8		0.125	1	
39	GB97.1-85	垫圈24	4		0.032	0.128	
38	GB41-86	螺母M24	8		0.112	0.896	
37	GB5780-86	螺栓 M24X150	4		0.689	2.756	
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M20x100	4		0.304	1.216	
30	GB41-86	螺母 M20	8		0.062	0.496	
29	GB85-88	螺钉M20X80	8		0.210	1.68	
28	GB97.1-85	垫圈 30	6		0.054	0.324	
27	GB41-86	螺母M30	12		0.234	2.808	
26	GB5780-86	螺栓 M30X160	6		1.224	7.344	
25		钢板δ16	2	Q235-A	93.93	187.87	
24		钢板14X100X(220)	16	Q235-A	2.4	38.40	
23		钢板12X250X276	6	Q235-A	6.46	38.76	
22		钢板 12X163X250	6	Q235-A	6.46	38.76	
21		钢板(16)x130X1095	2	Q235-A	17.88	35.76	
20		角钢14X215X2310	2	Q235-A	53.94	107.88	
19		角钢 50X50X5-238	4	Q2350A	4.508	18.03	
18		圆钢 16X85	4	20	0.134	0.536	
17		管ϕ76X12X630	6	Q235-A	12.12	24.24	
16		钢板δ12	6	Q235-A	7.17	42.9	
15		钢板12X276X335	2	Q235-A	8.65	17.30	
14		钢板δ14	2	Q235-A	74.1	14.82	
13		钢板16X210X220	14	Q235-A	5.77	80.78	
12		钢板δ12	2	Q235-A	1.24	2.48	
11		钢板14X106X280	2	Q235-A	3.24	6.48	
10		钢板12X106X436	1	Q235-A	4.32	4.32	
9		钢板14x300X790	1	Q235-A	25.88	25.88	
8		钢板(16)X80X150	2	Q235-A	1.5	3.0	
7		钢板δ12	4	Q235-A	1.56	6.24	
6		钢板δ12	2	Q235-A	1.10	2.20	
5		钢板δ12	2	Q235-A	3.52	7.03	
4		钢板δ20	8	Q235-A	0.47	3.76	
3		挡板δ16	8	Q235-A	0.28	2.24	
2		钢板14X323X936	2	Q235-A	33.2	66.4	
1		钢板(16)X245X670	2	Q235-A	20.6	41.2	

合同号		驱动装置架 III.IV型	J311Z.012		
设计		工艺会审		图样标记	重量 kg: 978	比例
校对		批准				
复核		图形输入		部件	共 页
标准化检查		日期			第 页