DTⅢ06J014720

标记	文件号	修改内容	签名	日期

C 向

A 向

B 向

I 旋转

A--A

C--C

技术要求

1. 所有材料下料周边表面粗糙度为 $\frac{100}{}$ 钻孔表面粗糙度为 $\frac{25}{}$.
2. 未注焊缝均为连续角焊，焊缝高度为被焊件最小厚度.
3. 件20待液倒安装调整后，再进行焊接，与轴承座接触面应平整.
4. 件15,件24,件25,件28,件29与焊缝相碰处切角15X45°.
5. 与件5槽钢配合处的筋板需单面焊接，且焊后磨平.

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
35		钢板 10X94X405	8	Q235-A	2.99	23.9	
34		钢板 6X180X285	4	Q235-A	2.42	9.66	
33		钢板 10X294X405	4	Q235-A	9.35	37.4	
32	GB93-87	垫圈 20	64	-------	0.005	0.32	
31	GB97.1-85	垫圈 20	64	-------	0.016	1.02	
30	GB5782-86	螺栓 M20X70	64	-------	0.242	15.49	
29		钢板 δ12	2	Q235-A	1.88	3.77	切角
28		钢板 δ12	2	Q235-A	3.99	7.99	切角
27		钢板 20X300X340	2	Q235-A	16.01	32.03	
26		H型钢 300X300X10X16-(2916)	2	Q235-A	281.1	562.2	
25		钢板 δ12	2	Q235-A	2.94	5.88	
24		钢板 8X145X268	64	Q235-A	2.44	156.2	切角
23		钢板 δ25	2	Q235-A	7.01	14.03	
22		钢板 20X340X550	4	Q235-A	29.4	117.4	
21		钢板 24X260X855	2	Q235-A	5.34	10.67	加工
20		钢板 30X30X160	4	Q235-A	1.13	4.52	
19		H型钢 300X300X10X16-1095	1	Q235-A	105.6	105.6	
18		钢板 20X260X855	2	Q235-A	34.9	69.8	
17		钢板 δ25	2	Q235-A	7.01	14.03	
16		钢板 δ12	4	Q235-A	0.75	3.0	
15		H型钢 300X300X10X16-(493)	2	Q235-A	47.43	94.86	割头
14	GB97.1-85	垫圈 30	16	-------	0.051	0.82	
13	GB6170-86	螺母 M30	32	-------	0.184	5.89	
12	GB5782-86	螺栓 M30X180	16	-------	1.14	18.24	
11	GB6170-86	螺母 M20	72	-------	0.05	3.6	
10	GB85-88	螺钉 M20X100	8	-------	0.25	2.00	
9		钢板 δ25	4	Q235-A	3.91	15.7	
8		钢板 δ20	4	Q235-A	1.07	4.28	
7		H型钢 300X300X10X16-(1438)	2	Q235-A	144.7	289.3	
6		H型钢 300X300X10X16-2420	2	Q235-A	243.4	486.9	
5		槽钢 200X75X9-2400	2	Q235-A	61.85	123.7	
4	GB93-87	垫圈 16	16	-------	0.003	0.05	
3	GB97.1-85	垫圈 16	16	-------	0.01	0.16	
2	GB6170-86	螺母 M16	16	-------	0.03	0.24	
1	GB5782-86	螺栓 M16X45	16	-------	0.12	1.92	

合同号	04	DTⅢ06J014720	
设计	工艺会审	机架	图样标记 重量 kg 比例
校对	批准		2217
复核 刘飞	图形输入	部件	共 页 第 页
标准化审查	日期		

A1 图纸文件名 6J141720

河北德欧 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国 www.hebeido.com