



- 技术要求**
1. 所有材料下料表面粗糙度为  $Ra12.5$  各孔表面粗糙度为  $Ra6.3$
  2. 未注倒角均为 45° 倒角, 倒角高度为被倒角最小厚度。
  3. 槽口与两轴轴心线对称 15x45°。
  4. 与 29 号轴配合处轴套开半圆切口, 且焊后磨平。

$\beta$	0°	2°	4°	6°	8°	10°	12°	14°	16°	18°
件数	8x9.3x170	8x9.3x185	8x9.3x190	8x9.3x200	8x9.3x205	8x9.3x215	8x9.3x230	8x9.3x240	8x9.3x255	8x9.3x270
质量	1.068	1.162	1.193	1.256	1.287	1.350	1.444	1.507	1.601	1.696
件数	2.136	2.324	2.386	2.512	2.574	2.700	2.888	3.014	3.202	3.392
质量	1.356	1.389	1.424	1.463	1.504	1.550	1.601	1.657	1.720	1.792
件数	2.712	2.778	2.848	2.926	3.008	3.100	3.202	3.314	3.440	3.584

33	钢板	12	2	Q235-A	5.044	10.09
32	钢板 25x350x390	2	2	Q235-A	26.79	53.58
31	钢板	12	4	Q235-A	2.492	9.968
30	钢板 25x390x570	2	2	Q235-A	43.63	87.25
29	轴 200x75x9-2000	1	1	Q235-A	51.54	51.54
28	GB5782-86 螺栓 M20x50	8	8	—	0.182	1.456
27	钢板	12	2	Q235-A	1.356	2.712
26	钢板	12	2	Q235-A	3.047	6.094
25	GB93-87 垫圈 20	72	72	—	0.015	1.08
24	GB97.1-85 垫圈 20	72	72	—	0.017	1.224
23	GB5782-86 螺栓 M20x80	64	64	—	0.243	15.552
22	钢板 12x294x405	4	4	Q235-A	11.22	44.88
21	钢板 8x180x285	4	4	Q235-A	3.22	12.89
20	H型钢 350x350x12x20-645	1	1	Q235-A	89.66	89.66
19	钢板 12x94x405	8	8	Q235-A	3.586	28.69
18	H型钢 350x350x12x20-(490)	2	2	Q235-A	68.32	136.6
17	钢板	8	2	Q235-A	—	见表
16	钢板	8	2	Q235-A	—	见表
15	H型钢 350x350x12x20	2	2	Q235-A	191.8	383.6
14	钢板	12	2	Q235-A	2.069	4.138
13	钢板	12	2	Q235-A	0.961	1.922
12	H型钢 350x350x12x20-2425	2	2	Q235-A	337.1	674.2
11	钢板	20	4	Q235-A	1.731	69.24
10	钢板	20	4	Q235-A	5.152	20.61
9	GB97.1-85 垫圈 36	8	8	—	0.092	0.736
8	GB6170-86 螺母 M36	16	16	—	0.234	3.744
7	GB5782-86 螺栓 M36x200	8	8	—	2.332	18.66
6	钢板 25x270x920	2	2	Q235-A	48.75	97.50
5	GB6170-86 螺母 M20	80	80	—	0.062	4.960
4	GB85-88 螺钉 M20x120	8	8	—	0.360	2.880
3	钢板	10	60	Q235-A	5.09	284.8
2	H型钢 350x350x12x20-2400	2	2	Q235-A	333.6	667.2
1	钢板 25x390x630	2	2	Q235-A	48.22	96.44

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
		合同号	03				
		设计	机架				
		审核	DT [E]04J0131722				
		批准	图样标记 重量 kg 比例				
		日期	2833 1:8				
		部件		共 1 页			
				第 1 页			