



- 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. 未注开槽均为45度开槽，开槽高度为被开槽件最小厚度。
 3. 槽3、槽31与开槽轴配合时开槽15x45°。
 4. 与槽29相配合时开槽轴表面开槽。

β	0°	2°	4°	6°	8°	10°	12°	14°	16°	18°
# 16	规格	8X11.3X205	8X11.3X210	8X11.3X220	8X11.3X230	8X11.3X240	8X11.3X250	8X11.3X265	8X11.3X280	8X11.3X295
	质量	1.545	1.583	1.658	1.733	1.809	1.884	1.997	2.110	2.223
# 17	规格	8X11.3X205	8X11.3X210	8X11.3X220	8X11.3X230	8X11.3X240	8X11.3X250	8X11.3X265	8X11.3X280	8X11.3X295
	质量	1.670	1.715	1.763	1.815	1.872	1.934	2.003	2.079	2.165

34	钢板	12	2	Q235-A	5.044	10.09	
33	钢板	16X330x350	2	Q235-A	14.50	29.01	
32	钢板	12	4	Q235-A	2.492	9.968	
31	钢板	12	8	Q235-A	1.733	13.86	
30	钢板	16X350x570	2	Q235-A	26.06	50.11	
29	轴	200x75x9-2300	1	Q235-A	59.27	59.27	
28	GB5782-86	螺栓M20x50	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	6.014	
25	GB93-87	垫圈20	64		0.015	0.96	
24	GB93.1-85	垫圈20	64		0.017	1.088	
23	GB5782-86	螺栓M20x70	48		0.243	11.66	
22	钢板	10x294x285	4	Q235-A	6.58	26.31	
21	钢板	6x180x285	4	Q235-A	2.42	9.68	
20	H型钢	300x300x10x16-1045	1	Q235-A	100.7	100.7	
19	钢板	10x94x285	8	Q235-A	2.10	16.82	
18	H型钢	300x300x10x16(490)	2	Q235-A	47.24	94.48	
17	钢板	12	2	Q235-A			见表
16	钢板	12	2	Q235-A			见表
15	H型钢	250X250X6X9	2	Q235-A	65.10	130.2	
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	300x250x10x14-2484	2	Q235-A	189.6	379.2	
11	钢板	20	4	Q235-A	0.987	3.948	
10	钢板	25	4	Q235-A	3.670	14.68	
9	GB97.1-85	垫圈30	8		0.054	0.432	
8	GB6170-86	螺母M30	16		0.234	3.744	
7	GB5782-86	螺栓M30x160	8		1.224	9.792	
6	钢板	16x230x740	2	Q235-A	21.4	42.75	
5	GB6170-86	螺母M20	72		0.062	4.47	
4	GB85-88	螺钉M20X120	8		0.360	2.880	特殊
3	钢板	12	56	Q235-A	2.04	114.24	
2	H型钢	300x250x10x14-2220	2	Q235-A	69.4	338.8	
1	钢板	16X350x550	2	Q235-A	24.2	48.4	

合同号	03	DT 06J0131618
设计	审核	重量 kg 比例
校对	工艺会审	1547 1:8
复核	审定	
日期	日期	共 1 页
	日期	第 1 页