

标记	文件号	修改内容	签名	日期

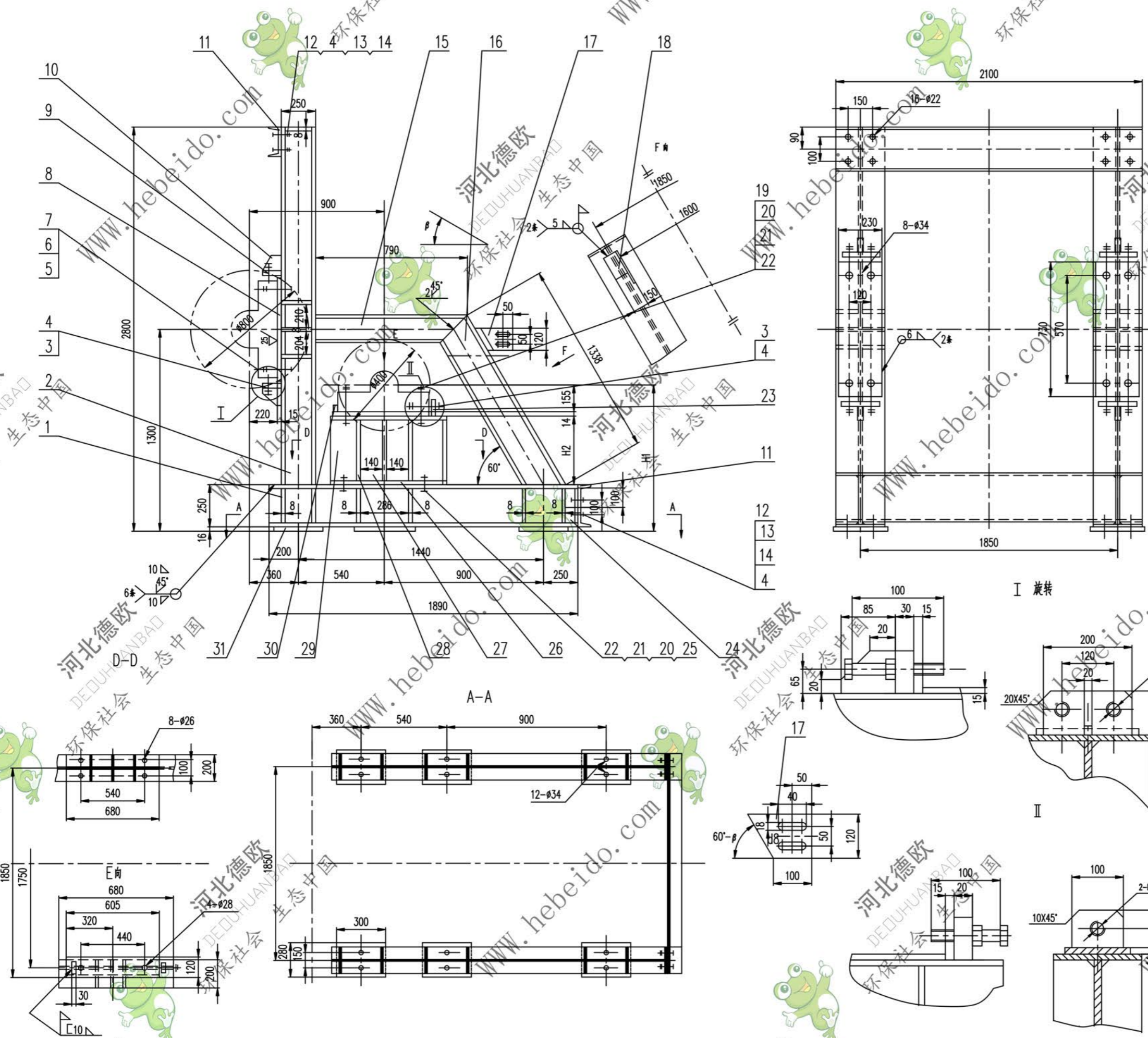


表1

$\beta$	0°	2°	4°	6°	8°	10°	12°	14°	16°	18°
H1	—	—	—	—	—	729	695	660	625	588
H2	—	—	—	—	—	294	260	225	190	153

表2

$\beta$	0°	2°	4°	6°	8°	10°	12°	14°	16°	18°
件数	—	—	—	—	—	1.22	1.24	1.26	1.28	1.30
质量	—	—	—	—	—	2.44	2.48	2.52	2.56	2.60
件数	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
质量	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
件数	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
质量	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
件数	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
质量	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
件数	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
质量	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
机架总质量	—	—	—	—	—	1258	1251	1245	1238	1231

- 技术要求
1. 所有材料下料周边表面粗糙度为 $Ra1.25$ , 钻孔表面粗糙度为 $Ra1.25$
  2. 未注焊缝均为连续焊, 焊缝高度均为被焊件的最小厚度
  3. 件30待液面安装调整后, 现场焊接
  4. 与件11槽钢配合处的盖板需开单边坡口, 且焊后磨平。

31	钢板	16X280X300	6	Q235-A	10.55	63.3	
30	钢板	20X30X60	2	Q235-A	0.28	0.56	
29	钢板	14X120X605	2	Q235-A	7.99	15.96	
28	钢板	d10	12	Q235-A			见表2
27	钢板	d10	2	Q235-A			见表2
26	钢板	10X200X680	4	Q235-A	10.68	42.71	
25	GB5783-86	螺栓 M24X60	8		0.298	2.38	
24	H型钢	250X250X8X12-1890	2	Q235-A	115.84	231.68	
23	钢板	d20	2	Q235-A	1.27	2.54	
22	GB93-87	垫圈 24	12		0.009	0.108	
21	GB97.1-85	垫圈 24	12		0.03	0.36	
20	GB6170-86	螺母 M24	12		0.09	1.08	
19	GB5782-86	螺栓 M24X110	4		0.46	1.86	
18	钢板	d8	2	Q235-A			见表2
17	钢板	d8	2	Q235-A			见表2
16	H型钢	250X250X8X12-(1338)	2	Q235-A	82	164	
15	H型钢	250X250X8X12-(790)	2	Q235-A	27.12	54.24	
14	GB93-87	垫圈 20	16		0.005	0.08	
13	GB97.1-85	垫圈 20	16		0.016	0.26	
12	GB5783-86	螺栓 M20X50	16		0.12	1.92	
11	槽钢	200X75X9-2100	2	Q235-A	54.12	108.24	
10	钢板	d20	4	Q235-A	0.80	3.20	
9	钢板	d30	4	Q235-A	4.0	16.0	
8	钢板	15X230X730	2	Q235-A	19.77	39.54	加工
7	GB97.1-86	垫圈 30	8		0.051	0.408	
6	GB6170-86	螺母 M30	16		0.184	2.94	
5	GB5782-86	螺栓 M30X160	8		1.04	8.32	
4	GB6170-86	螺母 M20	26		0.05	1.4	
3	GB85-88	螺钉 M20X100	10		0.25	2.5	
2	H型钢	250X250X8X12-2534	2	Q235-A	155.3	310.62	
1	钢板	(8X121X226)	44	Q235-A	1.72	75.56	切割

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注

合同号: 01  
 机架  
 10~18°  
 图样标记: DT105J0112618  
 重量: kg  
 比例: 1:1  
 共 1 页  
 第 1 页