

标记	文件号	修改内容	签名	日期

表1

β	0°	2°	4°	6°	8°	10°	12°	14°	16°	18°
H1	—	—	—	—	713	680	647	613	579	543
H2	—	—	—	—	278	245	212	178	144	108

表2

β	0°	2°	4°	6°	8°	10°	12°	14°	16°	18°
件数	—	—	—	—	1.20	1.22	1.24	1.26	1.28	1.30
质量	—	—	—	—	2.40	2.44	2.48	2.52	2.56	2.60
件数	—	—	—	—	1.36	1.40	1.44	1.49	1.53	1.59
质量	—	—	—	—	2.71	2.80	2.88	2.98	3.06	3.18
件数	—	—	—	—	13.77	12.01	10.25	8.43	6.62	4.69
质量	—	—	—	—	27.54	24.02	20.5	16.87	13.24	9.4
件数	—	—	—	—	1.15	1.01	0.86	0.71	0.56	0.39
质量	—	—	—	—	13.85	12.08	10.31	8.48	6.66	4.72
机架总质量	—	—	—	—	9726	9674	9622	9569	9516	946

- 技术要求
1. 所有材料下料周边表面粗糙度为 $Ra 100$ ，钻孔表面粗糙度为 $Ra 25$ 。
 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	d6	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	250X250X6X9-1850	2	Q235-A	85.66	171.31	
23	钢板	d20	2	Q235-A	0.85	1.70	
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	200X200X6X9-(1194)	2	Q235-A	44.06	88.12	
15	H型钢	200X200X6X9-(793)	2	Q235-A	29.26	58.57	
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 M20X45	16		0.12	1.92	
11	槽钢	180X70X9-2100	2	Q235-A	48.28	96.56	
10	钢板	d20	4	Q235-A	0.72	2.88	
9	钢板	d25	4	Q235-A	3.14	12.56	
8	钢板	15X220X660	2	Q235-A	20.82	41.64	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 M30X150	8		0.985	7.88	
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	250X250X6X9-2634	2	Q235-A	121.95	243.91	
1	钢板	6X122X232	44	Q235-A	1.33	58.66	切割

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注

