

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	691	660	628	595	562	—	—	—	—	—
H2	256	225	193	160	127	—	—	—	—	—

表2

β	0°	2°	4°	6°	8°	10°	12°	14°	16°	18°
17	质量	1.12	1.14	1.16	1.18	1.20	—	—	—	—
	数量	2.24	2.28	2.32	2.36	2.40	—	—	—	—
18	质量	1.24	1.26	1.29	1.32	1.36	—	—	—	—
	数量	2.48	2.52	2.59	2.64	2.71	—	—	—	—
27	质量	12.6	10.94	9.23	7.47	5.71	—	—	—	—
	数量	25.2	21.88	18.47	14.95	11.42	—	—	—	—
28	质量	1.76	1.53	1.29	1.04	0.80	—	—	—	—
	数量	21.12	18.35	15.48	12.53	9.58	—	—	—	—
机架总质量		1211	1205	1199	1192	1186	—	—	—	—

- 技术要求
- 所有材料下料周边表面粗糙度为 $Ra 100$ ，钻孔表面粗糙度为 $Ra 25$ 。
 - 未注焊缝均为连续焊，焊缝高度均为被焊件的最小厚度。
 - 件30待液面安装调整后，现场焊接。
 - 与件11槽钢配合处的隔板需开单边坡口，且焊后磨平。

31	钢板	16X280X300	6	Q235-A	10.55	63.3
30	钢板	20X30X90	2	Q235-A	0.28	0.56
29	钢板	14X120X605	2	Q235-A	7.99	15.98
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-(1107)	2	Q235-A	67.85	135.7
15	H型钢	250X250X8X12-(905)	2	Q235-A	55.47	110.94
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	19.72	34.94
7	GB97.1-86	垫圈 30	8		0.051	0.41
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	250X250X8X12-2334	2	Q235-A	143.25	286.1
1	钢板	(8X121X226)	44	Q235-A	1.72	75.56

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注

