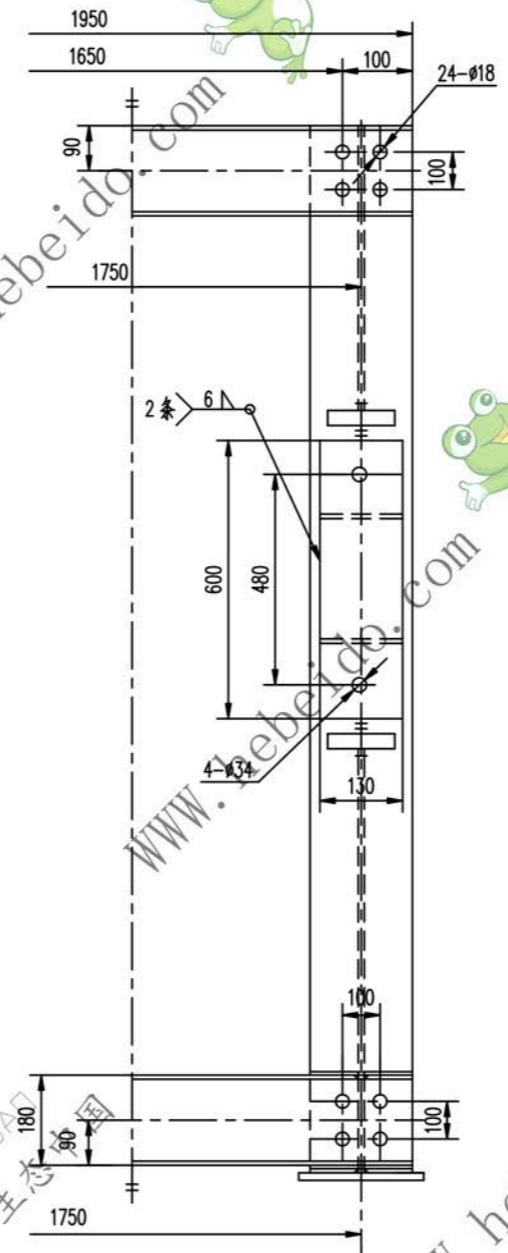
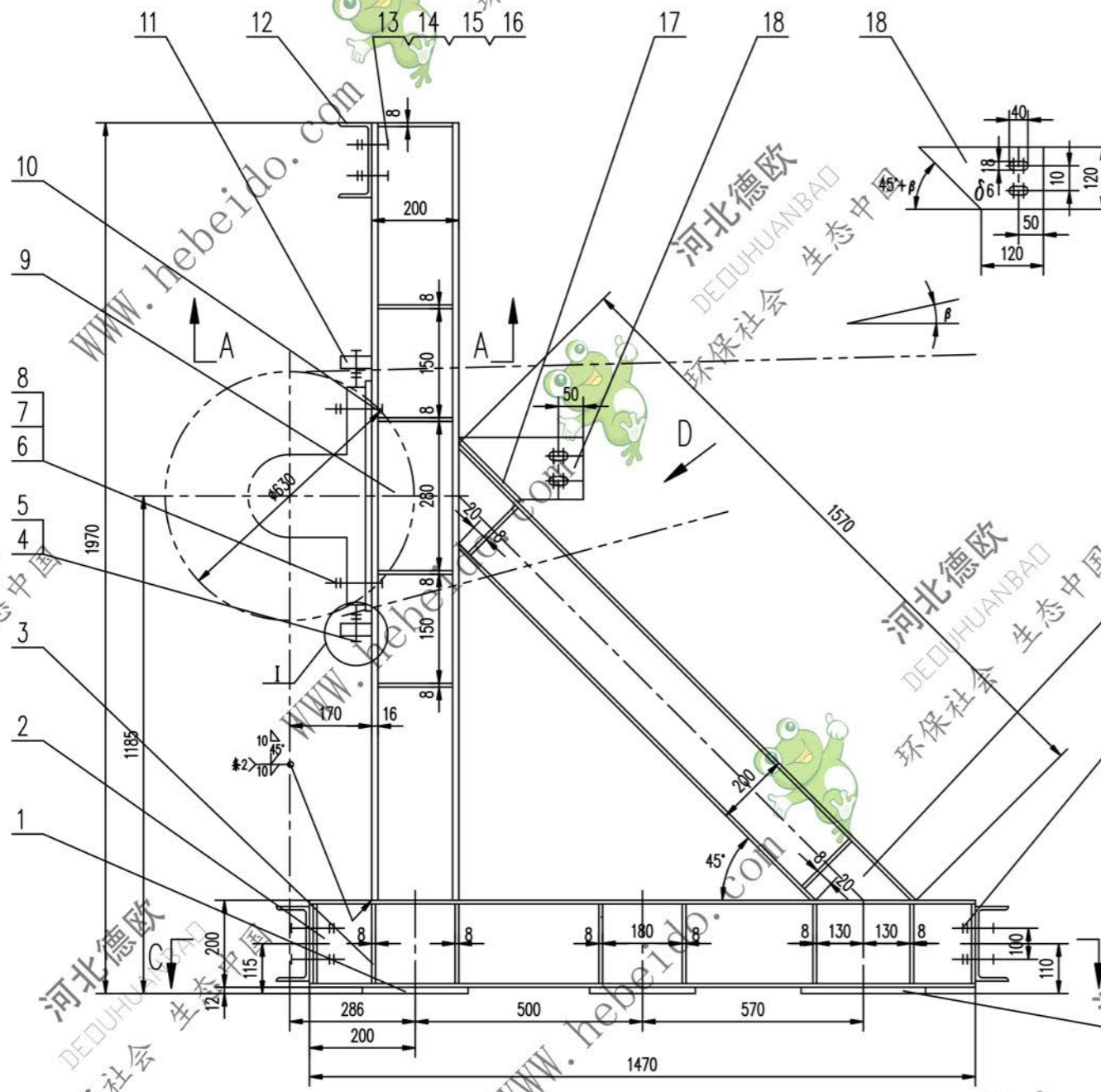


标记	文件号	修改内容	签名	日期



件号	规格	0°	2°	4°	6°	8°	10°	12°	14°	16°	18°
17	质量	1.099	1.068	1.036	1.005	0.973	0.942	0.942	0.911	0.879	0.879
17	重量	2.198	2.136	2.072	2.010	1.946	1.884	1.884	1.822	1.758	1.758
18	质量	1.356	1.326	1.297	1.270	1.245	1.221	1.198	1.176	1.155	1.135
18	重量	2.712	2.652	2.594	2.540	2.490	2.442	2.396	2.352	2.310	2.270

- 技术要求
1. 所有材料下料周边表面粗糙度为 $Ra 1.6$ ，孔表面粗糙度为 $Ra 0.8$ 。
  2. 未注焊缝均为连续角焊，焊缝高度为被焊件最小厚度。
  3. 件1与件2相碰处切角 $15 \times 45^\circ$ 。
  4. 与件1槽钢配合的轴承处需开单边坡口，且焊后磨平。

A11 图框文件号 DTB4.05A.0121514

20	钢板	16X250X310	2	Q235-A	9.734	19.47	
19	槽钢	200X200X8X12	2	Q235-A	68.46	136.9	
18	钢板	$\delta 8$	2	Q235-A			见表
17	钢板	$\delta 8$	2	Q235-A			见表
16	GB93-87	垫圈	16	成品	0.008	0.192	
15	GB97.1-86	垫圈	16	成品	0.011	0.264	
14	GB6170-86	螺母	M16	成品	0.034	0.816	
13	GB5783-86	螺栓	M16X45	成品	0.102	2.448	
12		槽钢	180X70X9-1950	3	Q235-A	44.83	34.49
11		钢板	$\delta 25$	4	Q235-A	1.766	7.064
10		钢板	16X130X600	2	Q235-A	9.797	19.59
9		H型钢	200X200X8X12-1754	2	成品	87.57	175.1
8	GB97.1-85	垫圈	30	成品	0.054	0.216	
7	GB6170-86	螺母	M30	成品	0.234	1.872	
6	GB5782-86	螺栓	M30X150	成品	1.148	4.592	
5	GB6170-86	螺母	M20	成品	0.050	0.200	
4	GB85-88	螺钉	M20X100	成品	0.250	1.000	
3		钢板	$\delta 8$	60	Q235-A	1.027	51.62
2		槽钢	200X200X8X12-1470	4	Q235-A	73.4	46.8
1		钢板	16X230X250	2	Q235-A	7.222	28.89

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
					02	746	
					机架		
					DTJ05J0121514		
					比例		
					746		
					共 90 页		
					第 70 页		