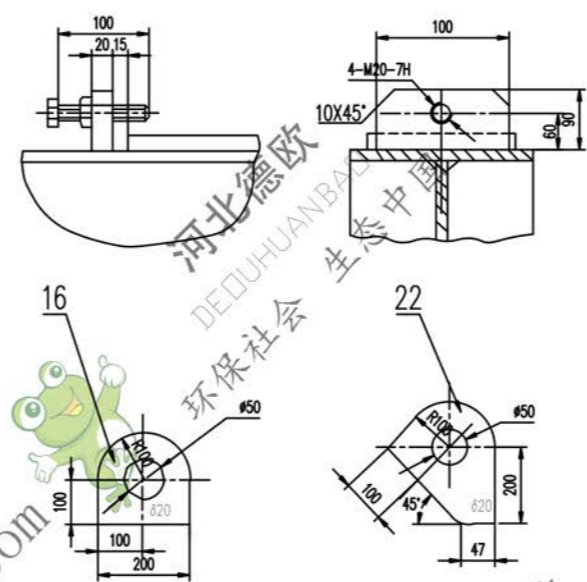
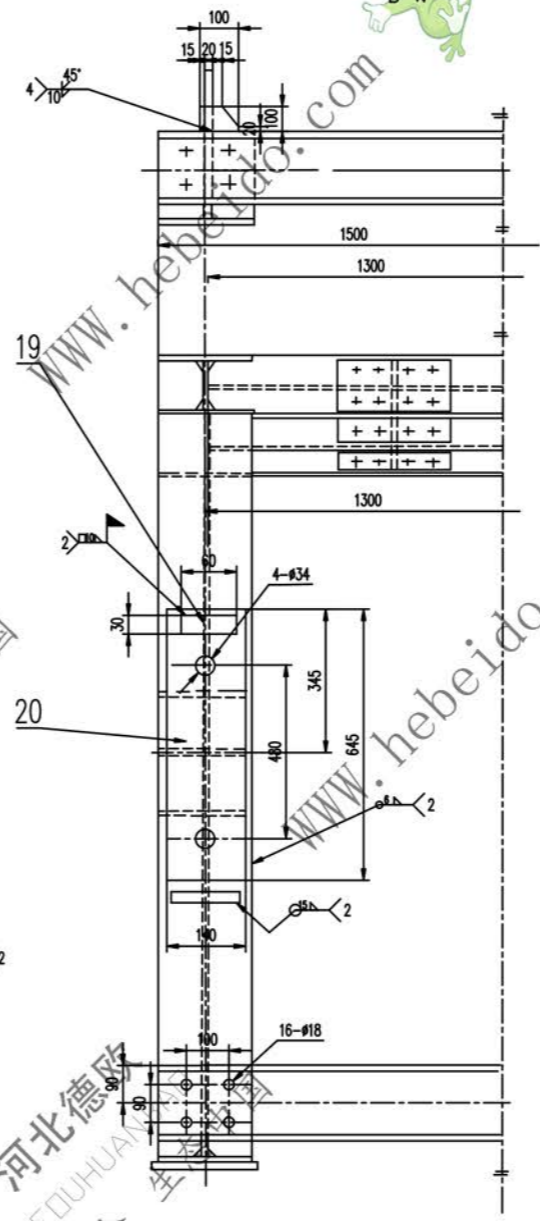
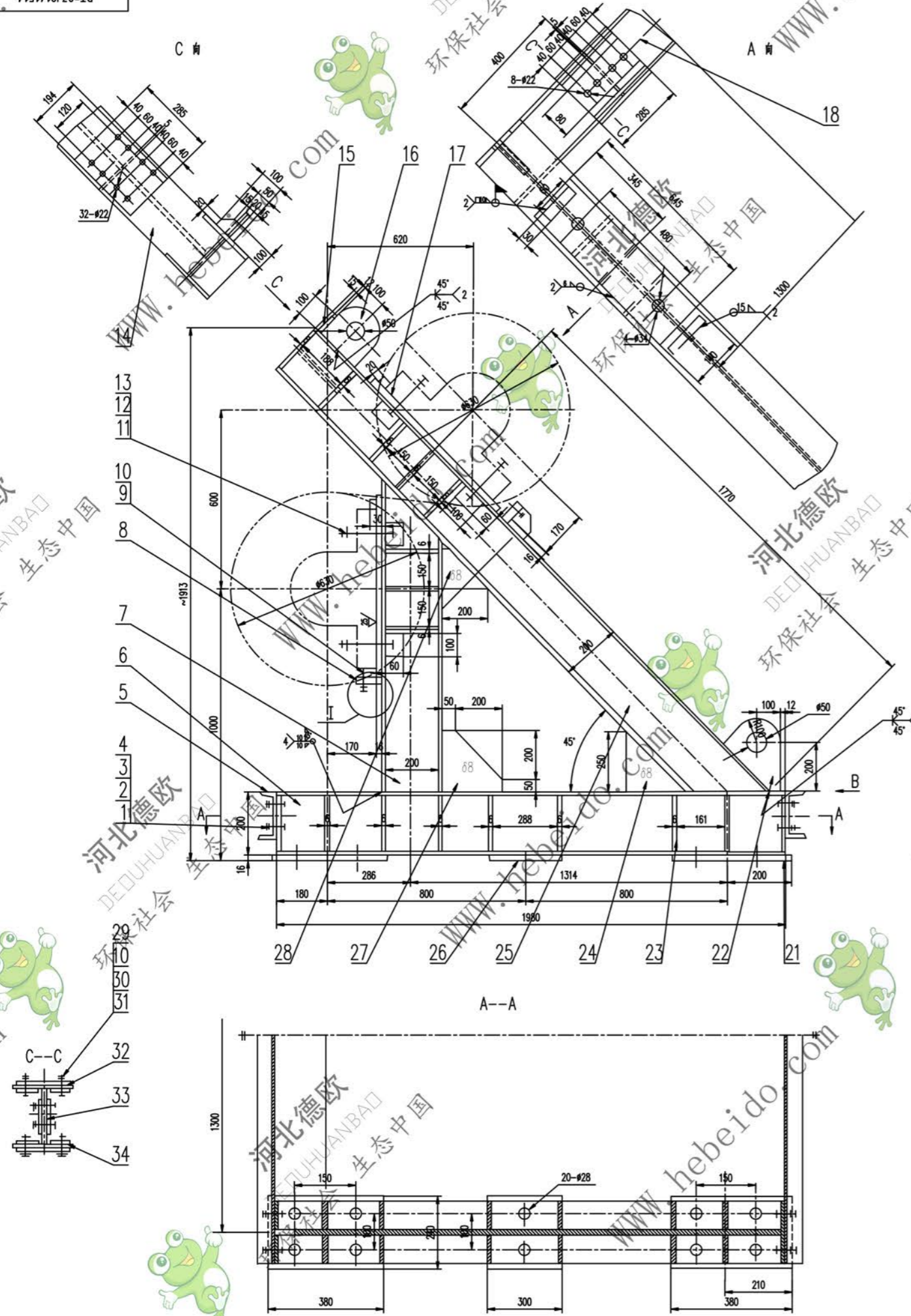


标记	文件号	修改内容	签名	日期
----	-----	------	----	----



技术要求

1. 所有材料下料周边表面粗糙度为 $\sqrt{100}$ 钻孔表面粗糙度为 $\sqrt{25}$
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19待调整安装调整后, 再进行焊接, 与轴承接触面应平整
4. 件14, 件23, 件24, 件27, 件28与焊缝相碰处切角15X45°
5. 与件5着链连接处的销轴只进行单面焊接

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
34		钢板 8X70X285	8	Q235-A	1.25	10.02	
33		钢板 6X80X285	4	Q235-A	1.07	4.3	
32		钢板 8X194X285	4	Q235-A	3.47	13.4	
31	GB93-87	垫圈 20	40	-----	0.005	0.2	
30	GB97.1-85	垫圈 20	40	-----	0.016	0.64	
29	GB5783-86	螺栓 M20X60	40	-----	0.194	9.6	
28		钢板 $\delta 8$	2	Q235-A	1.25	2.51	初磨
27		钢板 $\delta 8$	2	Q235-A	2.66	5.32	初磨
26		钢板 16X240X300	2	Q235-A	9.04	18.09	
25		H型钢 200X200X8X12-(2400)	2	Q235-A	49.76	99.52	
24		钢板 $\delta 8$	2	Q235-A	2.94	5.88	
23		钢板 (6X96X176)	64	Q235-A	0.8	51.2	初磨
22		钢板 $\delta 20$	2	Q235-A	5.61	11.22	
21		钢板 16X240X380	4	Q235-A	11.46	45.84	
20		钢板 18X140X645	2	Q235-A	12.76	25.52	加工
19		钢板 20X30X60	4	Q235-A	0.28	1.13	
18		H型钢 200X200X8X12-495	1	Q235-A	24.7	24.7	
17		钢板 16X140X645	2	Q235-A	11.34	22.68	
16		钢板 $\delta 20$	2	Q235-A	5.61	11.22	
15		钢板 $\delta 12$	4	Q235-A	0.75	3.0	
14		H型钢 200X200X8X12-(393)	2	Q235-A	19.61	39.22	初磨
13	GB97.1-85	垫圈 30	8	-----	0.051	0.41	
12	GB6170-86	螺母 M30	16	-----	0.184	2.94	
11	GB5782-86	螺母 M30X50	8	-----	0.985	7.88	
10	GB6170-86	螺母 M20	44	-----	0.05	2.2	
9	GB85-88	螺母 M20X100	4	-----	0.25	1.00	
8		钢板 $\delta 20$	4	Q235-A	1.41	5.65	
7		H型钢 200X200X8X12-(1273)	2	Q235-A	63.52	127.05	
6		H型钢 200X200X8X12-1980	2	Q235-A	98.8	197.6	
5		槽钢 180X70X9-1500	2	Q235-A	34.49	68.97	
4	GB93-87	垫圈 16	16	-----	0.003	0.05	
3	GB97.1-85	垫圈 16	16	-----	0.01	0.16	
2	GB6170-86	螺母 M16	16	-----	0.03	0.24	
1	GB5783-86	螺栓 M16X45	16	-----	0.12	1.92	

合同号		04		DT#03J0141514	
设计		工艺会审		图样标记	
校对		批准		重量 kg	
审核		日期		954.4	
制图		日期		共 页	
		零件		第 页	