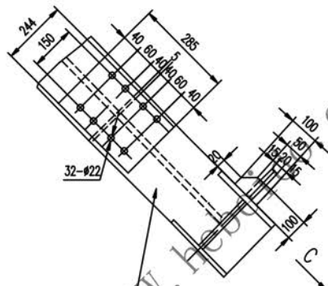
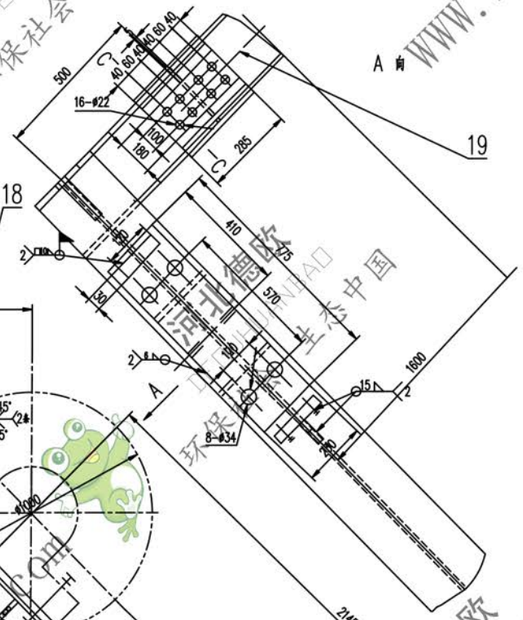
DTⅢ04J0141718

标记	文件号	修改内容	签名	日期

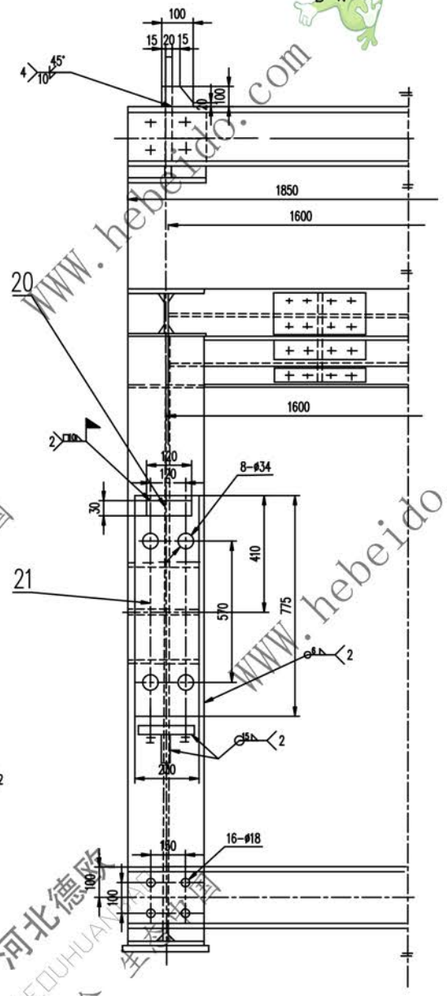
C 向



A 向



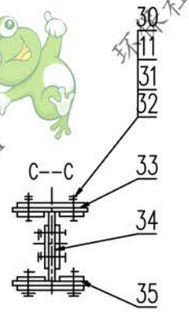
B 向



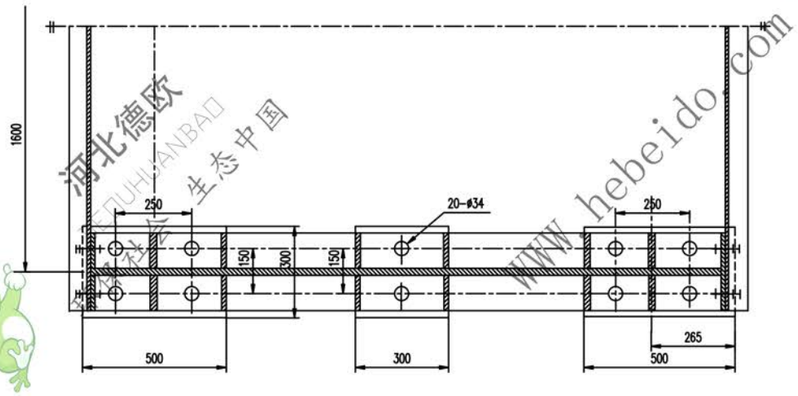
技术要求

1. 所有材料下料周边表面粗糙度为 $\frac{100}{}$ 钻孔表面粗糙度为 $\frac{25}{}$.
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20待液倒安装调整后，再进行焊接，与轴承座接触面应平整.
4. 件15，件24，件25，件28，件29与焊缝相碰处切角15X45°.
5. 与件5槽钢配合处的筋板需单面焊接.

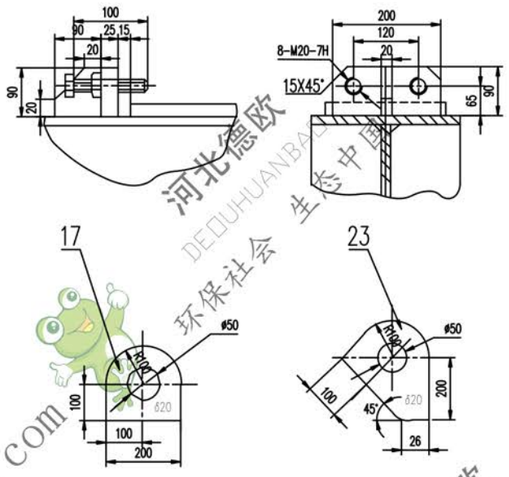
C--C



A--A



I 旋转



序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
						重量(kg)	
35		钢板 8X94X285	8	Q235-A	1.68	13.46	
34		钢板 6X180X285	4	Q235-A	2.41	9.66	
33		钢板 8X244X285	4	Q235-A	4.32	17.47	
32	GB93-87	垫圈 20	48	-------	0.005	0.24	
31	GB97.1-85	垫圈 20	48	-------	0.016	0.768	
30	GB5782-86	螺栓 M20X70	48	-------	0.194	9.31	
29		钢板 δ8	2	Q235-A	1.25	2.51	切角
28		钢板 δ8	2	Q235-A	2.66	5.32	切角
27		钢板 16X300X300	2	Q235-A	11.3	22.6	
26		H型钢 300X250X10X14-(2945)	2	Q235-A	224.7	449.4	
25		钢板 δ8	2	Q235-A	1.96	3.92	
24		钢板 (8X120X272)	64	Q235-A	2.05	131.2	切角
23		钢板 δ20	2	Q235-A	5.61	11.22	
22		钢板 16X300X500	4	Q235-A	18.84	75.36	
21		钢板 18X230X775	2	Q235-A	25.19	50.37	加工
20		钢板 20X30X120	4	Q235-A	0.57	2.26	
19		H型钢 300X250X10X14-595	1	Q235-A	45.4	45.4	
18		钢板 16X230X775	2	Q235-A	22.39	44.78	
17		钢板 δ20	2	Q235-A	5.61	11.21	
16		钢板 δ12	4	Q235-A	0.75	3.0	
15		H型钢 300X250X10X14-(492)	2	Q235-A	37.54	75.08	拼头
14	GB97.1-85	垫圈 30	16	-------	0.051	0.82	
13	GB6170-86	螺母 M30	32	-------	0.184	5.89	
12	GB5782-86	螺栓 M30X160	16	-------	1.04	16.64	
11	GB6170-86	螺母 M20	56	-------	0.05	2.8	
10	GB85-88	螺钉 M20X100	8	-------	0.25	2.00	
9		钢板 δ25	4	Q235-A	3.53	14.13	
8		钢板 δ20	4	Q235-A	0.88	3.54	
7		H型钢 300X250X10X14-1438	2	Q235-A	109.7	219.4	
6		H型钢 300X250X10X14-2376	2	Q235-A	181.3	362.6	
5		槽钢 200X75X9-1850	2	Q235-A	47.68	95.4	
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	DTⅢ04J0141718	
设计	审定组	工艺会审	机架	图样标记	重量 kg	比例
校对		标准			1621	
复核	刘飞	图形输入				
标准化检查		日期	部件			共 页 第 页

A1 | 图纸文件名 | 4J141718