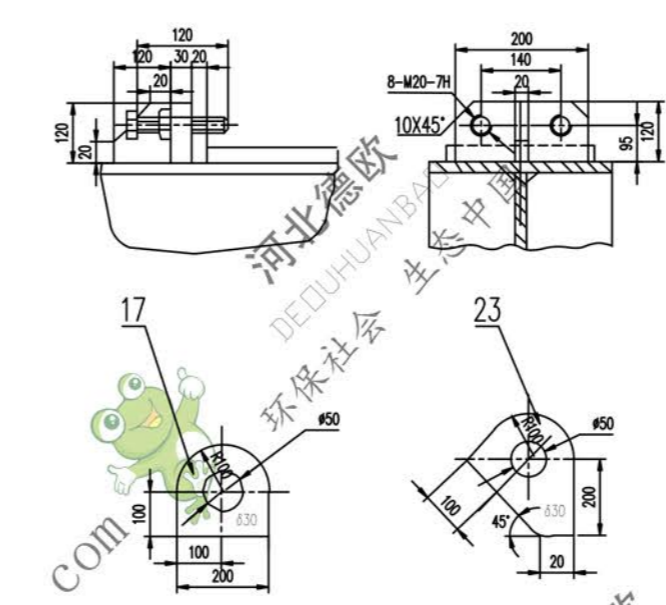
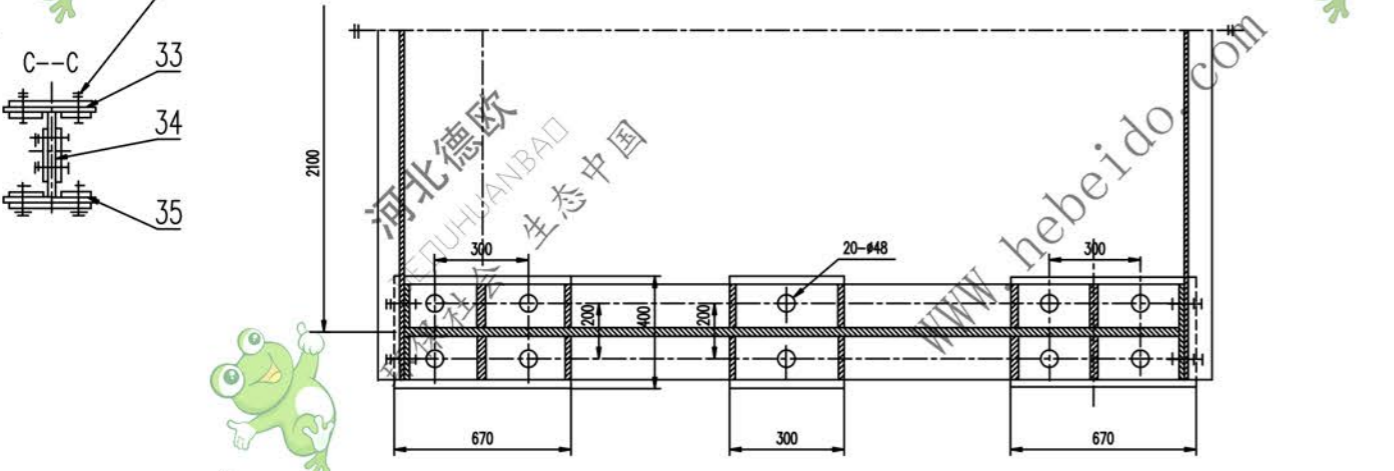
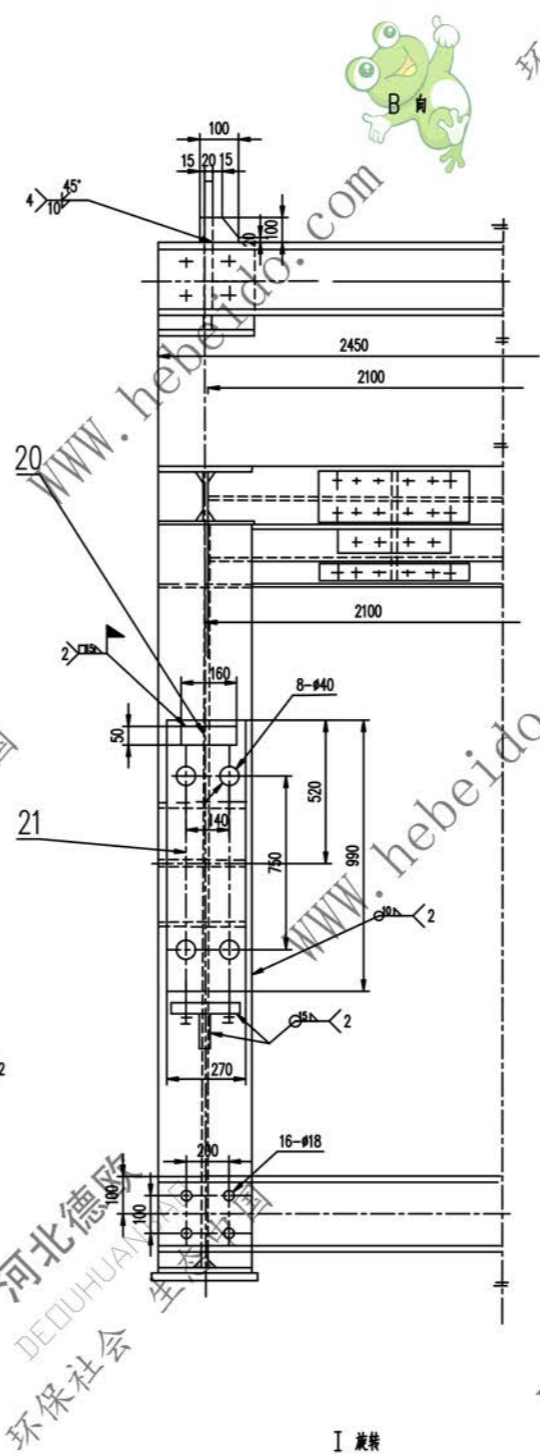
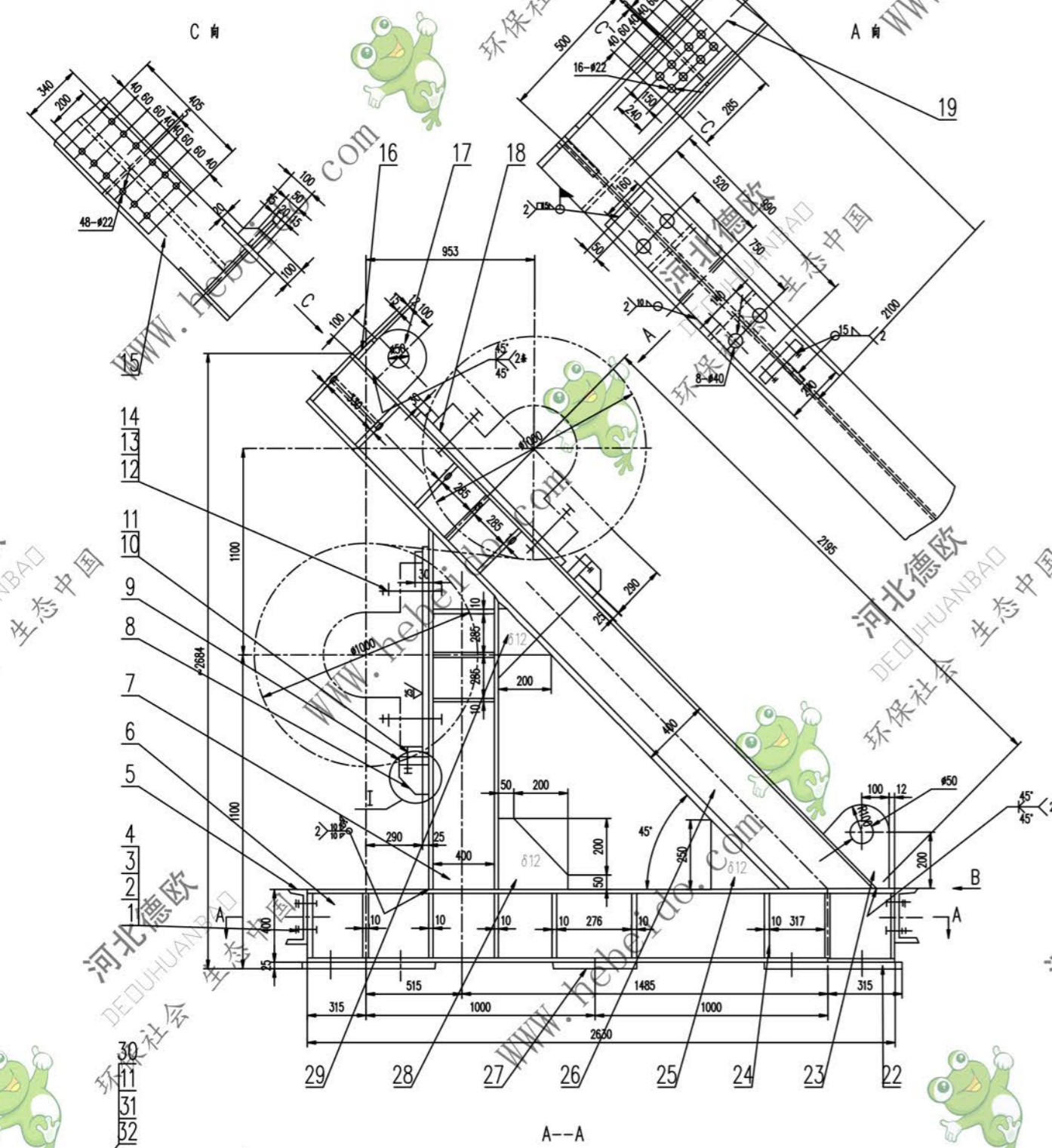


标记	文件号	修改内容	签名	日期
----	-----	------	----	----



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20待调整安装调整后, 再进行焊接, 与轴承接触面应平整
4. 件15, 件24, 件25, 件28, 件29与焊缝相碰处切角15X45°
5. 与件5着螺栓合处的筋板需单面焊接, 且焊后磨平.

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
35		钢板 10X120X405	8	Q235-A	3.82	30.5	
34		钢板 8X260X285	4	Q235-A	4.65	18.81	
33		钢板 10X340X405	4	Q235-A	10.81	43.2	
32	GB93-87	垫圈 20	64	-----	0.005	0.32	
31	GB97.1-85	垫圈 20	64	-----	0.016	1.02	
30	GB5782-86	螺栓 M20X80	64	-----	0.242	19.36	
29		钢板 $\delta$ 12	2	Q235-A	1.88	3.77	切角
28		钢板 $\delta$ 12	2	Q235-A	3.99	7.99	切角
27		钢板 25X300X400	2	Q235-A	23.55	47.1	
26		H型钢 400X350X12X20-(3195)	2	Q235-A	459.4	918.9	
25		钢板 $\delta$ 12	2	Q235-A	2.94	5.88	
24		钢板 (10X169X360)	64	Q235-A	4.77	305.6	切角
23		钢板 $\delta$ 30	2	Q235-A	8.41	16.82	
22		钢板 25X400X670	4	Q235-A	52.6	210.4	
21		钢板 30X270X990	2	Q235-A	62.95	125.9	加工
20		钢板 30X50X160	4	Q235-A	1.89	7.54	
19		H型钢 400X350X12X20-1095	1	Q235-A	157.5	157.5	
18		钢板 25X270X990	2	Q235-A	52.46	104.92	
17		钢板 $\delta$ 20	2	Q235-A	5.61	11.21	
16		钢板 $\delta$ 12	4	Q235-A	0.75	3.0	
15		H型钢 400X350X12X20-(491)	2	Q235-A	70.6	141.2	翻头
14	GB97.1-85	垫圈 36	16	-----	0.087	1.39	
13	GB6170-86	螺母 M36	32	-----	0.317	10.14	
12	GB5782-86	螺栓 M36X210	16	-----	2.004	32.06	
11	GB6170-86	螺母 M20	72	-----	0.05	4.4	
10	GB85-88	螺母 M20X120	8	-----	0.30	2.4	
9		钢板 $\delta$ 30	4	Q235-A	5.65	22.61	
8		钢板 $\delta$ 20	4	Q235-A	1.48	5.9	
7		H型钢 400X350X12X20-(1402)	2	Q235-A	201.6	403.2	
6		H型钢 400X350X12X20-2630	2	Q235-A	378.2	756.4	
5		钢板 200X75X9-2450	2	Q235-A	63.13	126.27	
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	GB5782-86	螺栓 M16X45	16	-----	0.12	1.92	

合图号		04		DT06J0141724	
设计		工艺审查		图样标记	
校对		审核		重量 kg	
复核		输入		3547	
日期		日期		共 页	
		零件		第 页	