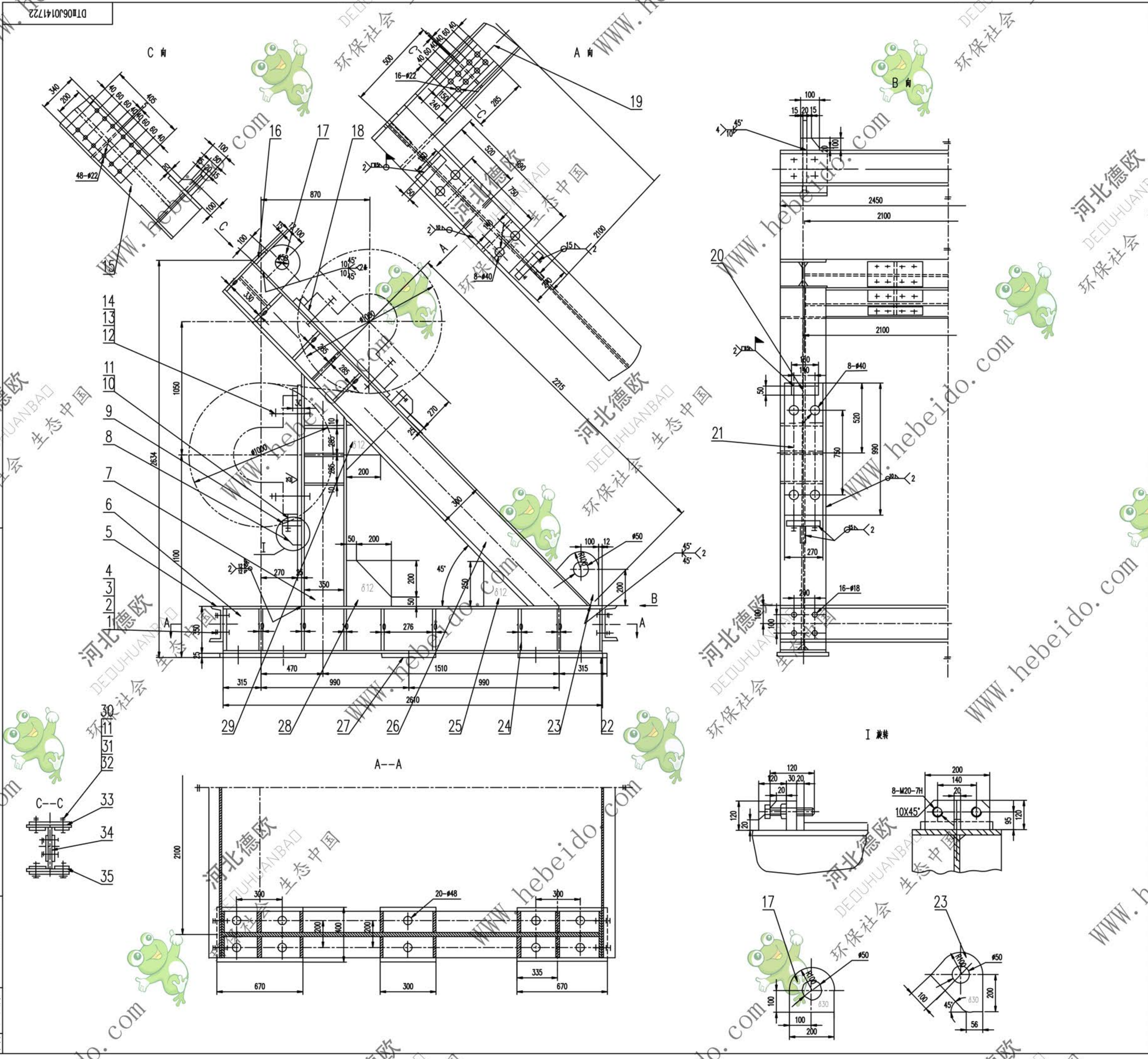
标记	文件号	修改内容	签名	日期


DTⅡ06J0141722
C 向
A 向
B 向
A--A
C--C
I 旋转
1
2
3
4
5
6
7
8
9
10
11
12
13
14
15
16
17
18
19
20
21
22
23
24
25
26
27
28
29
30
31
32
33
34
35
48-#22
16-#22
8-#40
16-#18
20-#48
8-M20-7H
10X45°
Φ1000
Φ50
R100
δ12
δ30
45°
870
1050
2634
1100
2215
2100
2450
990
1510
2610
315
470
670
300
335
200
140
120
100
520
750
285
270
350
276

技 术 要 求

1. 所有材料下料周边表面粗糙度为 $\overset{100}{\nabla}$，钻孔表面粗糙度为 $\overset{25}{\nabla}$.
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待滚筒安装调整后，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槽钢把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 重量	总重 (kg)	附注
35		钢板 10X120X405	8	Q235-A	3.82	30.5	
34		钢板 8X240X285	4	Q235-A	6.09	24.3	
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	15.49	
29		钢板 δ12	2	Q235-A	1.88	3.77	切角
28		钢板 δ12	2	Q235-A	3.99	7.99	切角
27		钢板 25X300X400	2	Q235-A	23.55	47.1	
26		H型钢 350X350X12X20-(3195)	2	Q235-A	444.1	888.2	
25		钢板 δ12	2	Q235-A	2.94	5.88	
24		钢板 (10X169X310)	64	Q235-A	4.11	263.2	切角
23		钢板 δ30	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 350X350X12X20-1095	1	Q235-A	152.2	152.2	
18		钢板 25X270X990	2	Q235-A	52.46	104.92	
17		钢板 δ30	2	Q235-A	10.52	21.03	
16		钢板 δ12	4	Q235-A	0.75	3.0	
15		H型钢 350X350X12X20-(491)	2	Q235-A	68.3	136.5	接头
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 M36X180	16	-------	2.004	32.06	
11	GB6170-86	螺母 M20	72	-------	0.05	3.6	
10	GB85-88	螺钉 M20X120	8	-------	0.30	2.4	非标加长
9		钢板 δ30	4	Q235-A	5.65	22.61	
8		钢板 δ20	4	Q235-A	1.48	5.9	
7		H型钢 350X350X12X20-1438	2	Q235-A	199.9	399.8	
6		H型钢 350X350X12X20-2610	2	Q235-A	365.57	731.14	
5		槽钢 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	GB5783-86	螺栓 M16X45	16	-------	0.12	1.92	

合同号		04 机 架	DTⅡ06J0141722
设计	[illegible]	工艺会审	
校对		批准	[illegible]
复核	刘飞	图形输入	
标准化检查		日期	
部件			
图样标记	重量 kg	比例	
	3447		
共 页	第 页		

6J141722

图纸文件名

A1