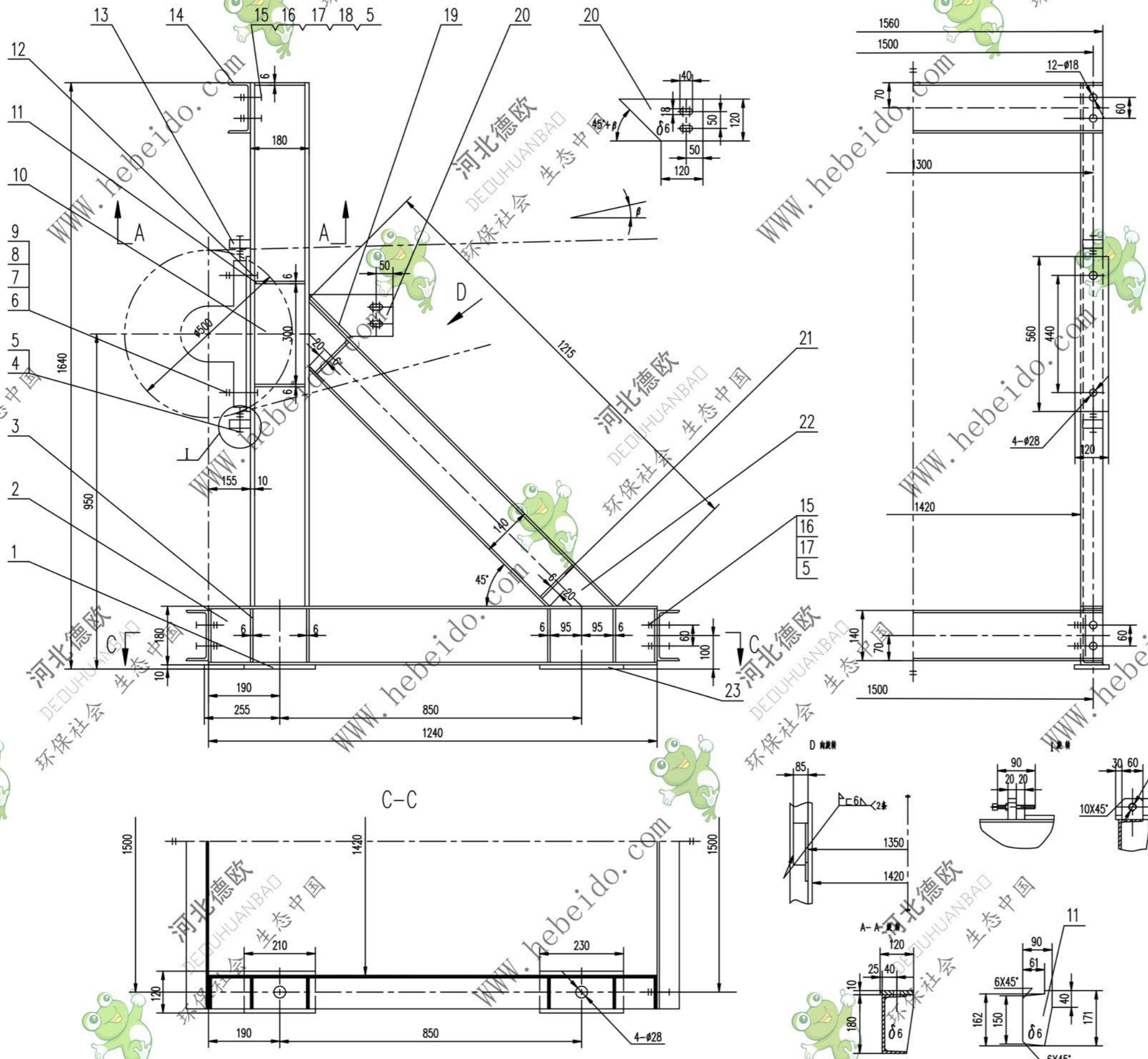


标记	文件号	修改内容	签名	日期



件号	规格	0'	2'	4'	6'	8'	10'	12'	14'	16'	18'
19	质量	1.099	1.068	1.036	1.005	0.973	0.942	0.942	0.911	0.879	0.879
20	质量	1.356	1.326	1.297	1.270	1.245	1.221	1.198	1.176	1.155	1.135
21	质量	2.198	2.136	2.072	2.010	1.946	1.884	1.884	1.822	1.758	1.758
22	质量	1.356	1.326	1.297	1.270	1.245	1.221	1.198	1.176	1.155	1.135
23	质量	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. 与件1接触配合的插板处需开单边坡口，且焊后磨平。

23	钢板	10X120X230	2	Q235-A	2.167	4.334		
22	槽钢	140X58X6	2	Q235-A	15.62	31.24		
21	钢板	$\delta 6$	4	Q235-A	0.291	1.164		
20	钢板	$\delta 8$	2	Q235-A			见表	
19	钢板	$\delta 8$	2	Q235-A			见表	
18	GB853-88	垫圈	16	成品	0.028	0.112		
17	GB93-87	垫圈	16	成品	0.008	0.096		
16	GB97.1-85	垫圈	16	成品	0.011	0.132		
15	GB5783-86	螺栓	M16X45	12	成品	0.103	1.236	
14	槽钢	140X58X6-1560	3	Q235-A	22.67	68.01		
13	钢板	$\delta 20$	4	Q235-A	0.565	2.260		
12	钢板	10X120X560	2	Q235-A	5.275	10.55		
11	钢板	$\delta 6$	4	Q235-A	0.592	2.368		
10	槽钢	180X70X9-1450	2	成品	33.34	66.68		
9	GB853-88	垫圈	24	成品	0.084	0.336		
8	GB97.1-85	垫圈	24	成品	0.032	0.128		
7	GB6170-86	螺母	M24	8	成品	0.112	0.896	
6	GB5782-86	螺栓	M24X120	4	成品	0.551	2.204	
5	GB6170-86	螺母	M16	16	成品	0.034	0.544	
4	GB85-88	螺母	M16X90	4	成品	0.138	0.552	
3	钢板	$\delta 6$	14	Q235-A	0.448	6.272		
2	槽钢	180X70X9-1240	2	Q235-A	28.51	57.02		
1	钢板	10X120X210	2	Q235-A	1.978	3.956		

设计	审核	工艺	会审	日期								
制图	校对	输入	日期									
<table border="1"> <tr> <td>合同号</td> <td>02</td> </tr> <tr> <td>名称</td> <td>机架</td> </tr> </table>				合同号	02	名称	机架	<table border="1"> <tr> <td>图样标记</td> <td>DTJ04J0121412</td> </tr> <tr> <td>重量 kg</td> <td>265.0</td> </tr> </table>	图样标记	DTJ04J0121412	重量 kg	265.0
合同号	02											
名称	机架											
图样标记	DTJ04J0121412											
重量 kg	265.0											
<table border="1"> <tr> <td>比例</td> <td>1:1</td> </tr> </table>				比例	1:1	<table border="1"> <tr> <td>共 90 页</td> </tr> <tr> <td>第 50 页</td> </tr> </table>	共 90 页	第 50 页				
比例	1:1											
共 90 页												
第 50 页												