

标记	文件号	修改内容	签名	日期

表一

B	0°	2°	4°	6°	8°	10°	12°	14°	16°	18°
E	1116	1078	1044	1011	981	953	927	902	878	856
H	630	867	902	934	964	993	1019	1044	1068	1090
F	703	756	805	851	893	933	971	1006	1039	1071

表二

B	0°	2°	4°	6°	8°	10°	12°	14°	16°	18°
件规格	6X83X150	6X83X145	6X83X140	6X83X135	6X83X130	6X83X130	6X83X125	6X83X120	6X83X120	6X83X120
件质量	0.707	0.683	0.659	0.636	0.612	0.612	0.589	0.565	0.565	0.565
件重量	1.414	1.366	1.318	1.272	1.224	1.224	1.178	1.130	1.130	1.130
件质量	0.707	0.691	0.676	0.662	0.648	0.636	0.624	0.613	0.602	0.591
件重量	1.414	1.382	1.352	1.324	1.296	1.272	1.248	1.226	1.204	1.182

技术要求

1. 所有材料下料用边表面粗糙度为 $Ra1.6$ , 孔表面粗糙度为 $Ra3.2$
2. 未注焊缝均为连续角焊, 焊缝高度为被焊件最小厚度
3. 件与焊缝相碰处切角 $15 \times 45^\circ$
4. 与件1接触合处的插板处需开单边坡口, 且焊后磨平

27	钢板	16X250X310	2	Q235-A	9.734	19.47	
26	GB85-88	螺栓	M16X90	4	成品	0.138	0.552
25	GB93-87	垫圈	24	4	成品	0.026	0.104
24	GB97.1-85	垫圈	24	4	成品	0.032	0.128
23	GB6170-86	螺母	M24	4	成品	0.112	0.448
22	GB5782-86	螺栓	M24X120	4	成品	0.551	2.204
21		钢板	10X120X560	2	Q235-A	5.275	10.55
20		钢板	$\delta 20$	4	Q235-A	1.209	4.836
19		H槽钢	200X200X8X12	2	Q235-A	68.46	136.9
18		钢板	$\delta 6$	2	Q235-A		见表 2
17		钢板	$\delta 6$	2	Q235-A		见表 2
16	GB93-87	垫圈	16	24	成品	0.008	0.192
15	GB97.1-85	垫圈	16	24	成品	0.011	0.264
14	GB6170-86	螺母	M16	28	成品	0.034	0.952
13	GB5783-86	螺栓	M16X55X50	24	成品	0.102	2.448
12		钢板	180X70X9-1500	3	Q235-A	34.49	103.5
11		钢板	$\delta 25$	4	Q235-A	1.766	7.064
10		钢板	16X130X600	2	Q235-A	9.797	19.59
9		H槽钢	300X200X8X12-1774	2	Q235-A	87.57	175.1
8	GB97.1-85	垫圈	30	4	成品	0.032	0.256
7	GB6170-86	螺母	M30	8	成品	0.112	0.344
6	GB5782-86	螺栓	M30X150	4	成品	0.551	2.204
5	GB6170-86	螺母	M20	4	成品	0.034	0.680
4	GB85-88	螺母	M20X100	4	成品	0.250	1.000
3		钢板	8X174X95	60	Q235-A	1.027	51.62
2		H槽钢	200X200X8X12-1470	2	Q235-A	73.4	46.7
1		钢板	16X230X250	4	Q235-A	7.222	28.89

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
					02	机架	DTJ03J0121514
						726.0	比例
							共 90 页
							第 48 页

