



技术要求

1. 所有材料下周边表面粗糙度为 $Ra 1.6$, 钻孔表面粗糙度为 $Ra 0.8$.
2. 未注焊缝均为连续角焊缝, 焊缝高度为被焊件最小厚度.
3. 件3与焊缝相碰处切角15X45°.
4. 与件12槽钢把合处的筋板单面焊接.

件	规格	β	0°	2°	4°	6°	8°	10°	12°	14°	16°	18°
17	质量	0.707	0.730	0.754	0.777	0.824	0.848	0.895	0.942	1.013	1.083	
	重量	1.414	1.460	1.508	1.554	1.648	1.696	1.790	1.884	2.026	2.166	
18	质量	0.707	0.724	0.742	0.762	0.784	0.807	0.834	0.863	0.896	0.933	
	重量	1.414	1.448	1.484	1.524	1.567	1.614	1.668	1.726	1.792	1.866	

20	钢板	16X250X310	2	Q235-A	9.724	19.47
19	H型钢	200X200X8X12	2	Q235-A	60.68	121.4
18	钢板	φ	2			见表
17	钢板	φ	2			见表
16	GB93-87	垫圈16	16		0.008	0.128
15	GB97.1-85	垫圈16	16		0.011	0.176
14	GB6170-86	螺母M16	16	Q235-A	0.034	0.544
13	GB5782-86	螺栓M16X45	16	Q235-A	0.102	1.632
12	槽钢	180X70X9-1500	2	Q235-A	34.49	68.98
11	钢板	φ5	4	Q235-A	1.766	7.064
10	钢板	16X130X600	2	Q235-A	9.797	19.59
9	H型钢	200X200X8X1884	2		94.06	181.1
8	GB97.1-85	垫圈30	4		0.054	0.216
7	GB6170-86	螺母M30	8		0.234	1.872
6	GB5782-86	螺栓M30X150	4		1.148	4.592
5	GB6170-86	螺母M20	4		0.050	0.200
4	GB85-88	螺钉M20X100	4		0.250	1.000
3	钢板	φ	52	Q235-A	1.038	62.28
2	H型钢	200X200X8X12-1400	2	Q235-A	69.86	139.7
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
					重量(kg)	662.8	1:5

输入姓名
输入日期
输入文件