



- 技术要求**
1. 所有材料下料表面粗糙度为 $Ra12.5$ 各孔表面粗糙度为 $Ra6.3$
 2. 未注倒角均为 45° 倒角, 倒角高度为被倒角最小高度。
 3. 件3, 件31 与开槽轴配合轴削 $15 \times 45^\circ$ 。
 4. 与件29 轴配合轴削 $15 \times 45^\circ$ 。

β	0°	2°	4°	6°	8°	10°	12°	14°	16°	18°	
件 16	规格	8X9.3X170	8X9.3X185	8X9.3X190	8X9.3X200	8X9.3X205	8X9.3X215	8X9.3X230	8X9.3X240	8X9.3X255	8X9.3X270
	质量	1.068	1.162	1.193	1.256	1.287	1.350	1.444	1.507	1.601	1.696
件 17	规格	8X9.3X170	8X9.3X185	8X9.3X190	8X9.3X200	8X9.3X205	8X9.3X215	8X9.3X230	8X9.3X240	8X9.3X255	8X9.3X270
	质量	1.356	1.389	1.424	1.463	1.504	1.550	1.601	1.657	1.720	1.792
件 17	规格	8X9.3X170	8X9.3X185	8X9.3X190	8X9.3X200	8X9.3X205	8X9.3X215	8X9.3X230	8X9.3X240	8X9.3X255	8X9.3X270
质量	2.712	2.778	2.848	2.926	3.008	3.100	3.202	3.314	3.440	3.584	

34	钢板	12	2	Q235-A	5.044	10.09	
33	钢板	16X330x350	2	Q235-A	14.50	29.01	
32	钢板	12	4	Q235-A	2.492	9.968	
31	钢板	12	8	Q235-A	1.733	13.86	
30	钢板	16X350x570	2	Q235-A	26.06	50.11	
29	轴	200x75x9-2100	1	Q235-A	54.12	54.12	
28	GB5783-86	螺栓 M20x50	8		0.182	1.456	
27			2	Q235-A	1.356	2.712	
26			2	Q235-A	3.047	6.049	
25	GB93-87	垫圈 20	64		0.015	0.96	
24	GB97.1-85	垫圈 20	64		0.017	1.088	
23	GB5782-86	螺栓 M20x70	48		0.243	11.66	
22			4	Q235-A	6.58	26.31	
21			4	Q235-A	2.42	9.66	
20	H型钢	300x300x10x16-845	1	Q235-A	81.46	81.46	
19			8	Q235-A	2.10	16.82	
18	H型钢	300x300x10x16(490)	2	Q235-A	47.24	94.48	
17			2	Q235-A			见表
16			2	Q235-A			见表
15	H型钢	250X250X6X9	2	Q235-A	65.10	130.2	
14			2	Q235-A	2.069	4.138	
13			2	Q235-A	0.961	1.922	
12	H型钢	300x250x10x14-2484	2	Q235-A	189.6	379.2	
11			4	Q235-A	0.987	3.948	
10			4	Q235-A	3.670	14.68	
9	GB97.1-85	垫圈 30	8		0.054	0.432	
8	GB6170-86	螺母 M30	16		0.234	3.744	
7	GB5782-86	螺栓 M30x160	8		1.224	9.792	
6			2	Q235-A	21.37	42.74	
5	GB6170-86	螺母 M20	72		0.062	4.47	
4	GB85-88	螺钉 M20X120	8		0.360	2.880	轴销
3			60	Q235-A	3.052	170.9	
2	H型钢	300x250x10x14-2220	2	Q235-A	169.4	338.8	
1			2	Q235-A	24.18	48.36	

合同号	03	DT [05]J0131618
设计	审核	工艺会审
校对	审定	审核
复核	批准	
日期		

03 机架

重量 kg 比例 1:8

共 1 页 第 1 页