



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. 未注焊缝均为连续角焊缝, 焊缝高度为按零件最小厚度。
3. 孔与焊缝相交处倒角 15×45 。
4. 与 $\phi 29$ 轴配合处应加密封开平坡坡口, 且焊后磨平。

β	0°	2°	4°	6°	8°	10°	12°	14°	16°	18°
16	质量	1.545	1.583	1.658	1.733	1.809	1.884	1.997	2.110	2.223
	重量	3.090	3.166	3.316	3.466	3.616	3.768	3.994	4.220	4.446
17	质量	1.670	1.715	1.763	1.815	1.872	1.934	2.003	2.079	2.165
	重量	3.340	3.430	3.526	3.630	3.744	3.868	4.006	4.158	4.330

序号	代号	名称	数量	材料	重量 (kg)	备注
33		钢板 $\phi 2$	2	Q235-A	5.044	10.09
32		钢板 20X330X350	2	Q235-A	18.13	36.26
31		钢板 $\phi 2$	4	Q235-A	2.492	9.968
30		钢板 20X350X570	2	Q235-A	31.32	62.64
29		槽钢 200x75x9-2400	1	Q235-A	50.25	50.25
28	GB5783-86	螺栓 M20x50	8		0.182	1.456
27		钢板 $\phi 2$	2	Q235-A	1.356	2.712
26		钢板 $\phi 2$	2	Q235-A	3.047	6.094
25	GB93-87	垫圈 20	72		0.015	1.08
24	GB97.1-85	垫圈 20	72		0.017	1.224
23	GB5782-86	螺栓 M20x70	64		0.243	15.552
22		钢板 10X294X405	4	Q235-A	9.35	37.39
21		钢板 6x180x285	4	Q235-A	2.42	9.66
20	H型钢 300x300x10x16-1095		1	Q235-A	86.27	86.27
19		钢板 10X94X405	8	Q235-A	2.99	23.91
18	H型钢 300x300x10x16(490)		2	Q235-A	47.24	94.48
17		钢板 $\phi 2$	2	Q235-A		见表
16		钢板 $\phi 2$	2	Q235-A		见表
15		H型钢 300x300x10x16	2	Q235-A	138.3	276.6
14		钢板 $\phi 2$	2	Q235-A	2.069	4.138
13		钢板 $\phi 2$	2	Q235-A	0.961	1.922
12		H型钢 300x300x10x16-2480	2	Q235-A	239.1	478.2
11		钢板 $\phi 2$	4	Q235-A	1.085	4.340
10		钢板 $\phi 2$	4	Q235-A	4.476	17.90
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 M30x180	8		1.377	11.02
6		钢板 20X260X820	2	Q235-A	33.47	66.94
5	GB6170-86	螺母 M20	80		0.062	4.960
4	GB85-88	螺钉 M20X120	8		0.360	2.880
3		钢板 $\phi 2$	60	Q235-A	2.54	142.2
2		H型钢 300x300x10x16-2320	2	Q235-A	223.6	447.2
1		钢板 20X350X580	2	Q235-A	31.82	63.74

设计	审核	工艺会审	制图	校对	日期

03 机架

DT 06J0131720

图样标记 重量 kg 比例 1977 1:8

共 1 页 第 1 页