



- 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厚度。
 3. 槽口与两轴轴心线夹角 15X45°。
 4. 与图 29 槽口配合的轴轴心线同轴。

β	0°	2°	4°	6°	8°	10°	12°	14°	16°	18°
16	规格	8X9.3X170	8X9.3X185	8X9.3X190	8X9.3X200	8X9.3X205	8X9.3X215	8X9.3X230	8X9.3X240	8X9.3X255
	质量	1.068	1.162	1.193	1.256	1.287	1.350	1.444	1.507	1.601
17	规格	8X9.3X170	8X9.3X185	8X9.3X190	8X9.3X200	8X9.3X205	8X9.3X215	8X9.3X230	8X9.3X240	8X9.3X255
	质量	1.356	1.389	1.424	1.463	1.504	1.550	1.601	1.657	1.720

33	钢板	12	2	Q235-A	5.044	10.09
32	钢板	25x350x390	2	Q235-A	26.79	53.58
31	钢板	12	4	Q235-A	2.492	9.968
30	钢板	25x390x570	2	Q235-A	43.63	87.25
29	槽钢	200x75x9-2250	1	Q235-A	51.54	51.54
28	GB5782-86	螺栓 M20x50	8	—	0.182	1.456
27	钢板	12	2	Q235-A	1.356	2.712
26	钢板	12	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	12x294x405	4	Q235-A	11.22	44.88
21	钢板	8x180x285	4	Q235-A	3.22	12.89
20	H型钢	350x350x12x20-895	1	Q235-A	89.66	89.66
19	钢板	12x94x405	8	Q235-A	3.586	28.69
18	H型钢	350x350x12x20-(490)	2	Q235-A	68.32	136.6
17	钢板	12	2	Q235-A	—	见表
16	钢板	12	2	Q235-A	—	见表
15	H型钢	350x350x12x20	2	Q235-A	191.8	383.6
14	钢板	12	2	Q235-A	2.069	4.138
13	钢板	12	2	Q235-A	0.961	1.922
12	H型钢	350x350x12x20-2625	2	Q235-A	364.9	729.8
11	钢板	12	4	Q235-A	1.731	69.24
10	钢板	25	4	Q235-A	5.152	20.61
9	GB97.1-85	垫圈 36	8	—	0.092	0.736
8	GB6170-86	螺母 M36	16	—	0.371	5.936
7	GB5782-86	螺栓 M36x200	8	—	2.332	18.66
6	钢板	25x270x920	2	Q235-A	48.75	97.50
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	12	60	Q235-A	5.09	284.8
2	H型钢	350x350x12x20-2500	2	Q235-A	347.5	695.0
1	钢板	25x390x630	2	Q235-A	48.22	96.44

设计	审核	工艺会审	制图	校对	审核
设计	审核	工艺会审	制图	校对	审核
设计	审核	工艺会审	制图	校对	审核
设计	审核	工艺会审	制图	校对	审核