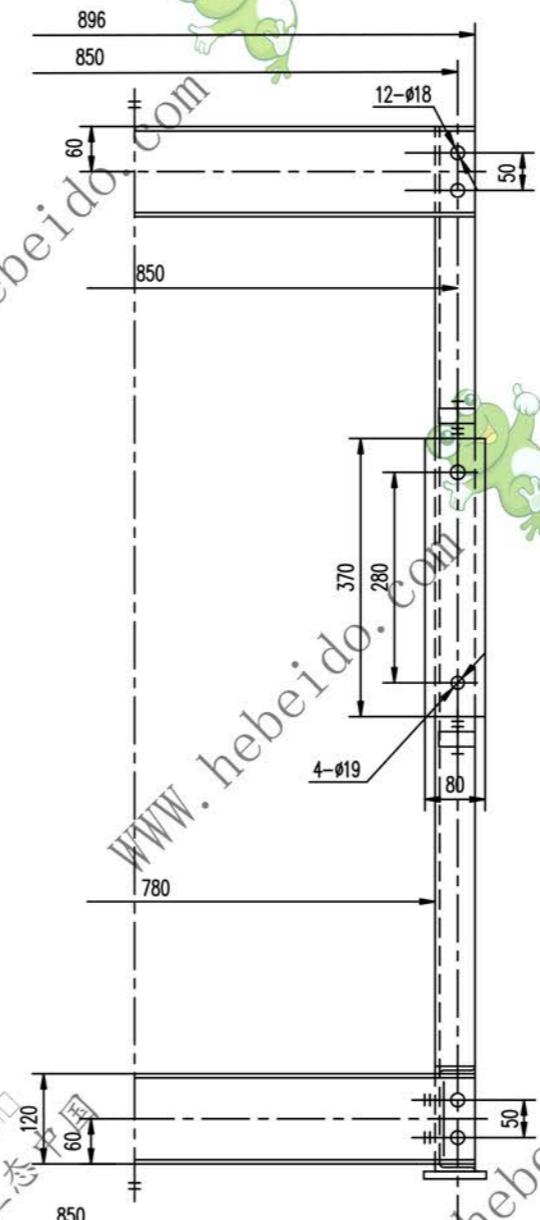
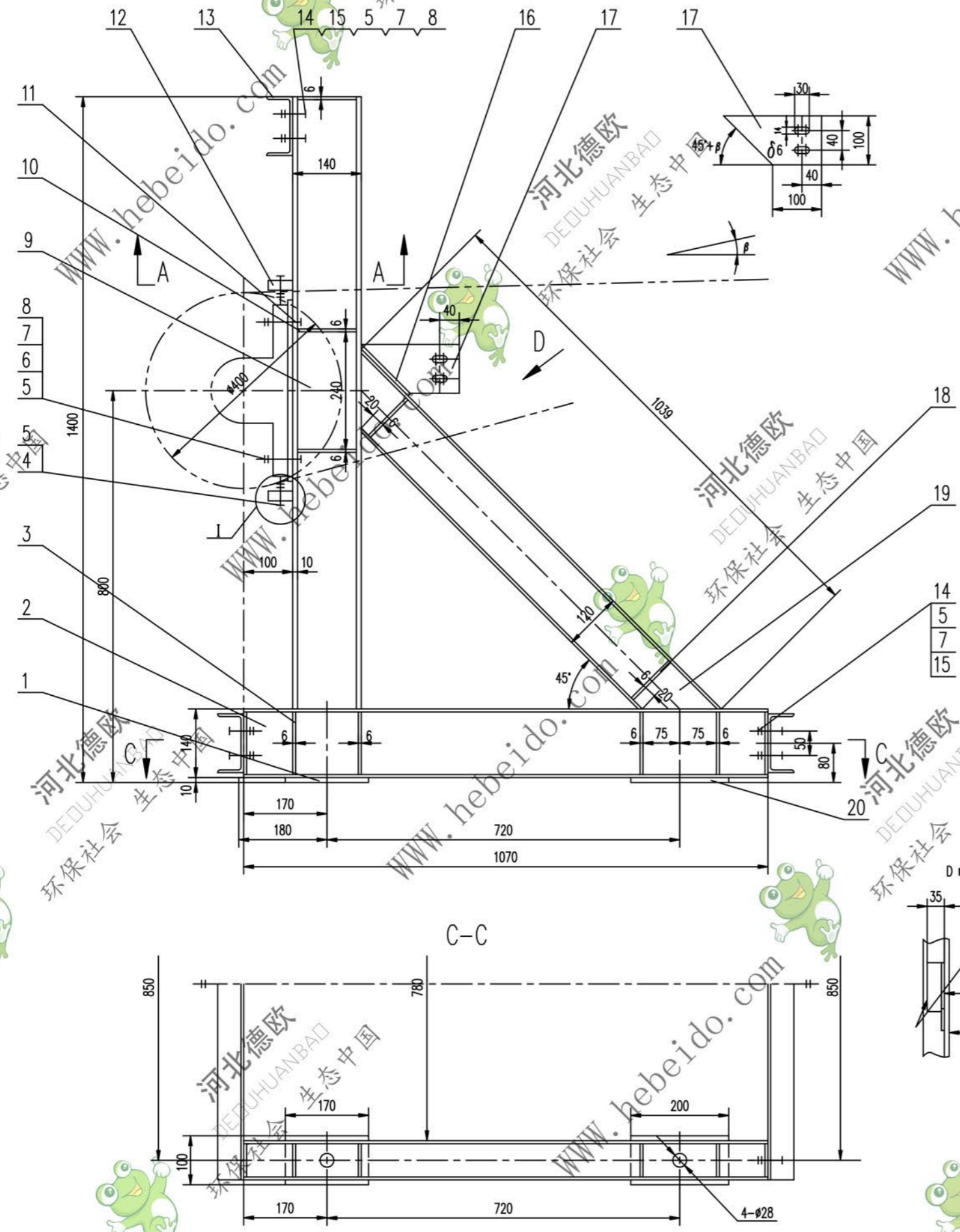


标记	文件号	修改内容	签名	日期



件号	规格	0°	2°	4°	6°	8°	10°	12°	14°	16°	18°
16	钢板	6X35X150	6X35X145	6X35X140	6X35X135	6X35X130	6X35X130	6X35X125	6X35X120	6X35X120	6X35X120
16	重量	0.353	0.341	0.330	0.318	0.306	0.306	0.294	0.283	0.283	0.283
16	件重量	0.706	0.682	0.660	0.636	0.612	0.612	0.588	0.566	0.566	0.566
16	重量	0.707	0.691	0.676	0.662	0.648	0.636	0.624	0.613	0.602	0.591
16	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. 所有材料下料周边表面粗糙度为 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. 与件1槽钢配合的插板处需开单边坡口, 且焊后磨平。

20	钢板	10X100X200	2	Q235-A	1.570	3.140	
19	槽钢	120X53X5.5-1039	2	Q235-A	11.08	22.16	
18	钢板	δ6	4	Q235-A	0.210	0.840	
17	钢板	δ6	2	Q235-A		见表	
16	钢板	δ6	2	Q235-A		见表	
15	GB93-87	垫圈	16	成品	0.008	0.096	
14	GB5782-86	螺栓	M16X45	12	成品	0.103	1.236
13	槽钢	120X53X5.5-896	3	Q235-A	10.81	32.43	
12	钢板	δ20	4	Q235-A	0.314	1.256	
11	槽钢	10X80X370	2	Q235-A	2.323	4.646	
10	钢板	δ6	4	Q235-A	0.344	1.456	
9	槽钢	140X58X6-1250	2	成品	18.16	36.32	
8	GB853-88	垫圈	16	成品	0.028	0.224	
7	GB97.1-85	垫圈	16	成品	0.011	0.176	
6	GB5782-86	螺栓	M16X100	4	成品	0.185	0.740
5	GB6170-86	螺母	M16	24	成品	0.034	0.816
4	GB85-88	螺母	M16X90	4	成品	0.138	0.552
3	钢板	δ6	14	Q235-A	0.291	1.074	
2	槽钢	140X58X6-1070	2	Q235-A	15.55	31.10	
1	钢板	10X100X170	2	Q235-A	1.335	2.670	

DTJ01J0121306	02	机架
设计	审核	工艺会审
校对	批准	审核
制图	输入	日期
日期	日期	日期

共 90 页
第 30 页