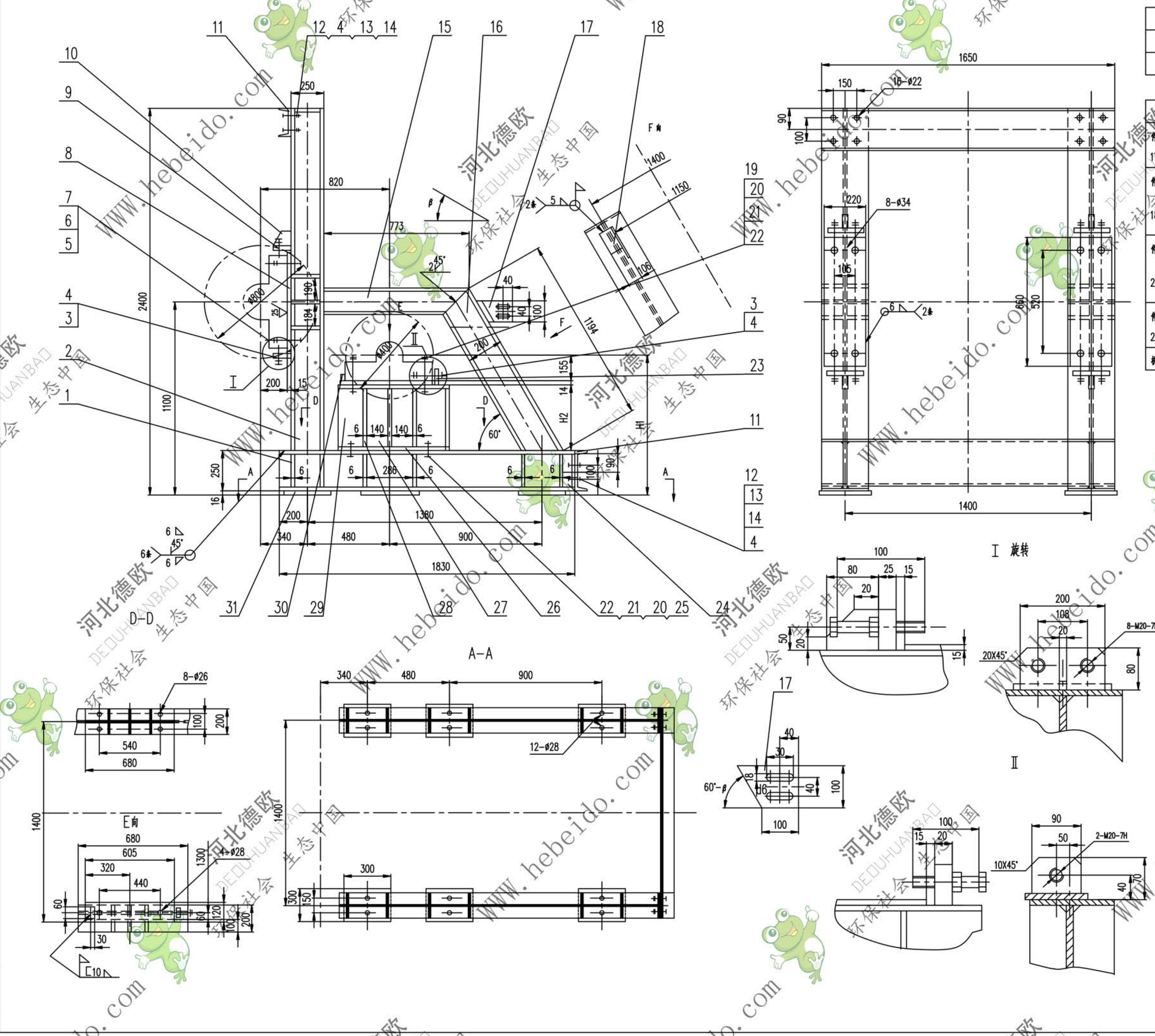
DTⅡ03J0111616



标记	文件号	修改内容	签名	日期

表1

β	0°	2°	4°	6°	8°	10°	12°	14°	16°	18°
H1	832	804	775	748	719	690	660	630	600	569
H2	397	369	340	313	284	255	225	195	165	134

表2

β			0°	2°	4°	6°	8°	10°	12°	14°	16°	18°
件17	质量	单件	0.60	0.62	0.63	0.64	0.66	0.67	0.68	0.70	0.72	0.73
		总计	1.20	1.24	1.26	1.28	1.32	1.34	1.36	1.40	1.44	1.46
件18	规格		6X100X115	6X100X118	6X100X120	6X100X124	6X100X127	6X100X130	6X100X135	6X100X139	6X100X144	6X100X150
	质量	单件	0.54	0.56	0.57	0.58	0.60	0.61	0.64	0.66	0.68	0.71
		总计	1.08	1.12	1.14	1.16	1.20	1.22	1.28	1.32	1.36	1.42
件27	规格		10X377X680	10X349X680	10X320X680	10X293X680	10X264X680	10X235X680	10X205X680	10X175X680	10X145X680	10X114X680
	质量	单件	20.12	18.63	17.08	15.64	14.09	12.54	10.94	9.34	7.74	6.08
		总计	40.24	37.26	34.16	31.28	28.18	25.08	21.88	8.68	15.48	12.16
件28	质量	单件	2.15	1.99	1.82	1.67	1.51	1.33	1.17	1.00	0.83	0.65
		总计	25.78	23.87	21.88	20.04	18.06	16.07	14.02	12.00	9.92	7.80
机架总质量			940.5	935.7	930.6	925	920	915	910	905	900	894

技术要求

1. 所有材料下料周边表面粗糙度为 $\overset{100}{\bigtriangledown}$ 钻孔表面粗糙度为 $\overset{25}{\bigtriangledown}$
2. 未注焊缝均为连续焊，焊缝高度均为被焊件的最小厚度.
3. 件30待滚筒安装调整后，现场焊接.
4. 与件11槽钢把合处的筋板需开单边坡口，且焊后磨平.

序号	代号	名称	数量	材料	单重 重量(kg)	总重 重量(kg)	附注
31		钢板 16X280X300	6	Q235-A	10.55	63.3	
30		钢板 20X30X60	2	Q235-A	0.28	0.56	
29		钢板 14X120X605	2	Q235-A	7.99	15.96	
28		钢板 d6	12	Q235-A			见表 2
27		钢板 d10	2	Q235-A			见表 2
26		钢板 10X200X680	4	Q235-A	12.56	50.24	
25	GB5783-86	螺栓 M24X60	8		0.298	2.38	
24		H型钢 250X250X6X9-1830	2	Q235-A	84.71	169.4	
23		钢板 d20	2	Q235-A	0.85	1.70	
22	GB93-87	垫圈 24	12		0.009	0.108	
21	GB97.1-85	垫圈 24	12		0.03	0.36	
20	GB6170-86	螺母 M24	12		0.09	1.08	
19	GB5782-86	螺栓 M24X110	4		0.466	1.86	
18		钢板 d6	2	Q235-A			见表 2
17		钢板 d6	2	Q235-A			见表 2
16		H型钢 200X200X6X9-(1194)	2	Q235-A	39.85	79.70	
15		H型钢 200X200X6X9-(763)	2	Q235-A	38.58	77.76	
14	GB93-87	垫圈 20	16		0.005	0.08	
13	GB97.1-85	垫圈 20	16		0.016	0.26	
12	GB5783-86	螺栓 M20X45	16		0.194	3.10	
11		槽钢 180X70X9-1650	2	Q235-A	37.93	75.86	
10		钢板 d20	4	Q235-A	0.72	7.88	
9		钢板 d25	4	Q235-A	3.14	12.56	
8		钢板 15X220X660	2	Q235-A	20.83	41.65	加工
7	GB97.1-85	垫圈 30	8		0.051	0.41	
6	GB6170-86	螺母 M30	16		0.184	2.94	
5	GB5782-86	螺栓 M30X150	8		0.985	7.88	
4	GB6170-86	螺母 M20	26		0.05	1.3	
3	GB85-88	螺钉 M20X100	10		0.25	2.5	
2		H型钢 250X250X6X9-2134	2	Q235-A	98.85	197.7	
1		钢板 (6X122X232)	44	Q235-A	1.33	58.66	切角

合同号		01 机 架 0°~8°	DTⅡ03J0111616		
设计	李连通	工艺会审		图样标记	重量 kg 见表2	比例
校对		批准	赵海波	共 页	
复核	刘飞	图形输入		部件	第 页
标准化审查		日期			

A1 图纸文件名 4111616