



技术要求
 1. 所有材料下料周边表面粗糙度为 $Ra100$ 钻孔表面粗糙度为 $Ra25$
 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4,3待液筒安装调整后, 现场焊接
 4. 钢板与焊缝相碰处切角 $15 \times 45^\circ$
 5. 与件30槽钢配合处的盖板需开单边坡口, 且焊后磨平

表1

β	0°	2°	4°	6°	8°	10°	12°	14°	16°	18°
H1	—	—	871	835	800	763	726	688	650	610
H2	—	—	365	329	294	257	220	182	144	104

表2

β	0°	2°	4°	6°	8°	10°	12°	14°	16°	18°
件数	—	—	1.16	1.18	1.20	1.22	1.24	1.26	1.28	1.30
质量	—	—	2.32	2.36	2.40	2.44	2.48	2.52	2.56	2.60
规格	—	—	8X142X145	8X142X148	8X142X152	8X142X157	8X142X162	8X142X167	8X142X172	8X142X179
件数	—	—	1.29	1.32	1.36	1.40	1.45	1.49	1.53	1.59
质量	—	—	2.59	2.64	2.71	2.80	2.89	2.98	3.07	3.19
规格	—	—	10X345X720	10X309X720	10X294X720	10X237X720	10X200X720	10X162X720	10X124X720	10X84X720
件数	—	—	19.55	17.52	15.54	13.45	11.36	9.21	7.07	4.80
质量	—	—	39.1	35.04	31.08	26.90	22.72	18.43	14.13	9.61
规格	—	—	3.94	3.53	3.13	2.71	2.29	1.86	1.42	0.97
质量	—	—	47.26	42.34	37.56	32.51	27.55	27.26	17.07	11.64
机架总质量	—	—	2317	2309	2299	2290	2281	2271	2262	2252

41	钢板	20X30X100	2	Q235-A	0.47	0.94	
40	钢板	d10	2	Q235-A			见表2
39	钢板	10X300X720	4	Q235-A	16.95	67.82	
38	GB93-87	垫圈	30		0.017	0.024	
37	GB5783-86	螺栓	M30X70	8	0.57	4.58	
36	钢板	d10	12	Q235-A			见表2
35	钢板	d20	2	Q235-A	1.26	2.32	
34	钢板	20X350X350	2	Q235-A	19.23	38.46	
33	H型钢	300X300X10X16-2500	2	Q235-A	56.69	56.69	
32	钢板	d12	8	Q235-A	0.64	5.12	切角
31	钢板	20X350X600	4	Q235-A	19.23	38.46	
30	槽钢	200X75X9-2200	1	Q235-A	56.69	56.69	
29	GB5783-86	螺栓	M25X50	8	0.194	1.55	
28	钢板	d12	2	Q235-A	1.98	3.96	
27	钢板	d20	2	Q235-A	8.13	16.26	
26	H型钢	300X250X10X14-(1478)	2	Q235-A	86.37	3.512	
25	钢板	d8	2	Q235-A			见表2
24	GB5782-86	螺栓	M30X130	4	0.878	3.512	
23	钢板	16X130X630	2	Q235-A	9.64	19.28	
22	钢板	d8	2	Q235-A			见表2
21	钢板	10X94X405	8	Q235-A	2.988	23.91	
20	钢板	6X180X285	4	Q235-A	2.416	9.665	
19	钢板	10X294X405	4	Q235-A	9.347	37.39	
18	H型钢	300X300X10X16-895	1	Q235-A	62.08	62.08	
17	GB93-87	垫圈	20		0.005	0.032	
16	GB97.1-85	垫圈	20		0.016	1.02	
15	GB5782-86	螺栓	M20X70	64	0.218	13.95	
14	H型钢	300X300X10X16-(492)	2	Q235-A	48.2	96.4	接头
13	H型钢	300X250X10X14-(804)	2	Q235-A	65.39	130.78	
12	钢板	d20	2	Q235-A	5.61	11.22	
11	钢板	d12	2	Q235-A	1.03	2.06	
10	钢板	d20	4	Q235-A	1.07	4.28	
9	钢板	d30	4	Q235-A	4.71	18.84	
8	钢板	20X260X820	2	Q235-A	40.17	80.33	加工
7	GB97.1-86	垫圈	30		0.051	0.61	
6	GB6170-86	螺母	M30	28	0.184	5.15	
5	GB5782-86	螺栓	M30X180	8	1.14	9.12	
4	GB6170-86	螺母	M20	82	0.05	4.10	
3	GB85-88	螺钉	M20X100	10	0.25	2.5	
2	H型钢	300X300X10X16-2680	2	Q235-A	258.35	516.70	
1	钢板	8X145X268	56	Q235-A	2.44	136.7	切角

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
合同号							
01							
机架							
4~18°							
设计 李德明 工艺会审							
校对 张磊 审核							
复核 刘飞 预算输入							
日期							
图样标记							
重量 kg 比例							
DT05J012720							
共 页							
第 页							