



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

$\beta$	0°	2°	4°	6°	8°	10°	12°	14°	16°	18°
H1	629									
H2	124									

表2

$\beta$	0°	4°	6°	8°	10°	12°	14°	16°	18°
件数	1.41								
质量	2.82								
规格	8X142X162								
件数	1.45								
质量	2.90								
规格	10X104X720								
件数	5.88								
质量	11.76								
件数	1.18								
质量	14.2								
机架总质量	2147								

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	12		0.017	0.024		
37	GB5783-86	螺栓 M30X70	8		0.57	4.58		
36	钢板	d12	12	Q235-A			见表2	初角
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	300X300X10X16-2450	2	Q235-A	236	472		
32	钢板	d12	8	Q235-A	0.64	5.12		初角
31	钢板	20X350X600	4	Q235-A	19.23	38.46		
30	槽钢	200X75X9-2400	1	Q235-A	61.85	61.85		
29	GB5783-86	螺栓 M20X50	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-(1247)	2	Q235-A	95.15	190.29		
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	300X300X10X16-1095	1	Q235-A	105.56	105.56		
17	GB93-87	垫圈 20	72		0.005	0.032		
16	GB97.1-85	垫圈 20	72		0.016	1.02		
15	GB5782-86	螺栓 M20X70	64		0.218	13.95		
14	H型钢	300X250X10X16-(492)	2	Q235-A	48.2	96.4		
13	H型钢	300X300X10X14-(840)	2	Q235-A	64.09	128.18		
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	20		0.05	0.61		
6	GB6170-86	螺母 M30	28		0.184	5.51		
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	300X300X10X16-2480	2	Q235-A	239.07	478.14		
1	钢板	8X145X268	56	Q235-A	2.44	136.7		初角

序号	代号	名称	数量	材料	重量(kg)	备注
合同号						
01 机架						
0°						
设计 审核 工艺会审						
校对 核算 输入 审核						
复核 对飞 图样输入						
日期						
					共 页	
					第 页	

DT106J011720  
 图样标记 重量 kg 比例  
 0° 见表2