DTⅢ04J01416

标记	文件号	修改内容	签名	日期

C 向

A 向

B 向

I 旋转

A--A

C--C

技术要求

1. 所有材料下料周边表面粗糙度为 $\frac{100}{}$ 钻孔表面粗糙度为 $\frac{25}{}$.
2. 未注焊缝均为连续角焊，焊缝高度为被焊件最小厚度.
3. 件20待液倒安装调整后，再进行焊接，与轴承座接触面应平整.
4. 件15，件24，件25，件28，件29与焊缝相碰处切角15X45°.
5. 与件5槽钢配合处的筋板只进行单面焊接.

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
35		钢板 8X94X285	8	Q235-A	1.68	13.46	
34		钢板 6X180X285	4	Q235-A	2.41	9.66	
33		钢板 8X244X285	4	Q235-A	1.19	4.74	
32	GB93-87	垫圈 20	48	-------	0.005	0.24	
31	GB97.1-85	垫圈 20	48	-------	0.016	0.768	
30	GB5783-86	螺栓 M20X60	48	-------	0.242	11.62	
29		钢板 δ8	2	Q235-A	1.25	2.51	切角
28		钢板 δ8	2	Q235-A	2.66	5.32	切角
27		钢板 16X300X300	2	Q235-A	11.3	22.6	
26		H型钢 250X250X8X12-(2754)	2	Q235-A	168.8	337.6	
25		钢板 δ8	2	Q235-A	1.96	3.92	
24		钢板 (6X121X226)	64	Q235-A	1.29	82.4	切角
23		钢板 δ20	2	Q235-A	5.61	11.22	
22		钢板 16X300X460	4	Q235-A	17.33	69.33	
21		钢板 18X220X715	2	Q235-A	22.23	44.46	加工
20		钢板 20X30X120	4	Q235-A	0.57	2.26	
19		H型钢 250X250X8X12-595	1	Q235-A	36.5	36.5	
18		钢板 16X220X715	2	Q235-A	19.76	39.51	
17		钢板 δ20	2	Q235-A	5.61	11.21	
16		钢板 δ12	4	Q235-A	0.75	3.0	
15		H型钢 250X250X8X12-(492)	2	Q235-A	30.16	60.31	插头
14	GB97.1-85	垫圈 30	16	-------	0.051	0.82	
13	GB6170-86	螺母 M30	32	-------	0.184	2.94	
12	GB5782-86	螺栓 M30X150	16	-------	0.985	15.76	
11	GB6170-86	螺母 M20	56	-------	0.05	2.8	
10	GB85-88	螺钉 M20X100	8	-------	0.25	2.00	
9		钢板 δ25	4	Q235-A	3.53	14.13	
8		钢板 δ20	4	Q235-A	0.88	3.54	
7		H型钢 250X250X8X12-(1248)	2	Q235-A	76.49	52.98	
6		H型钢 250X250X8X12-2070	2	Q235-A	162.8	53.74	
5		槽钢 200X75X9-1850	2	Q235-A	47.68	95.35	
4	GB93-87	垫圈 16	16	-------	0.003	0.05	
3	GB97.1-85	垫圈 16	16	-------	0.01	0.16	
2	GB6170-86	螺母 M16	16	-------	0.03	0.24	
1	GB5783-86	螺栓 M16X45	16	-------	0.12	1.92	

设计	李旭通	工艺会审		合同号	04 机架	DTⅢ04J0141616	
校对		批准	赵海波			图样标记	重量 kg 1330 比例
复核	刘飞	图形输入					
标准化审查		日期			部件		共 页 第 页

A1 图纸文件名 4J141616