

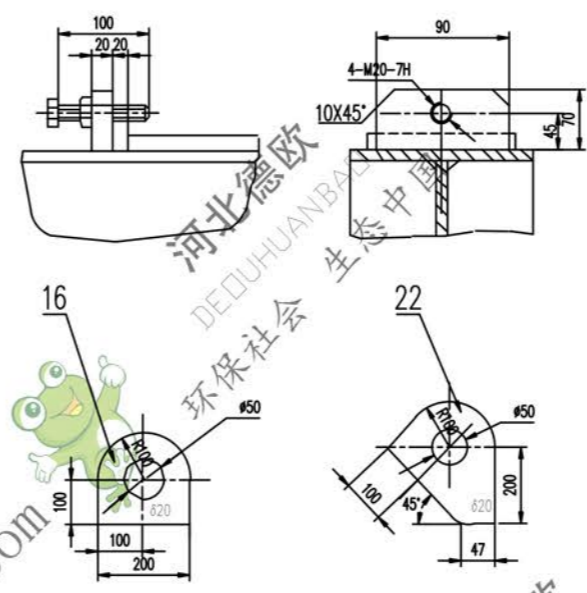
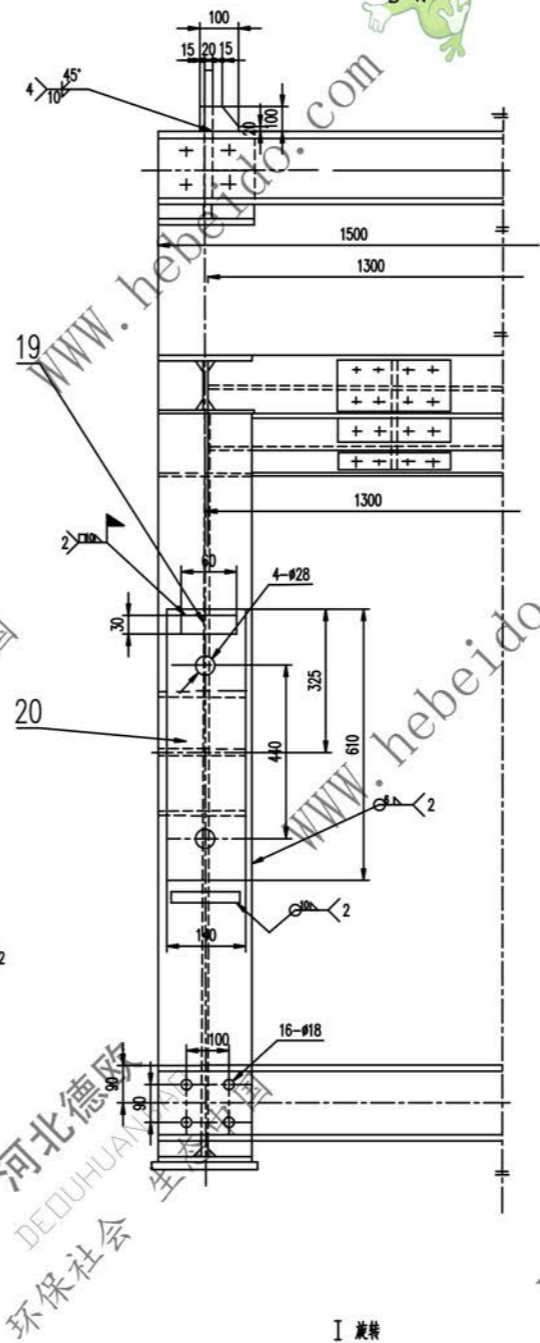
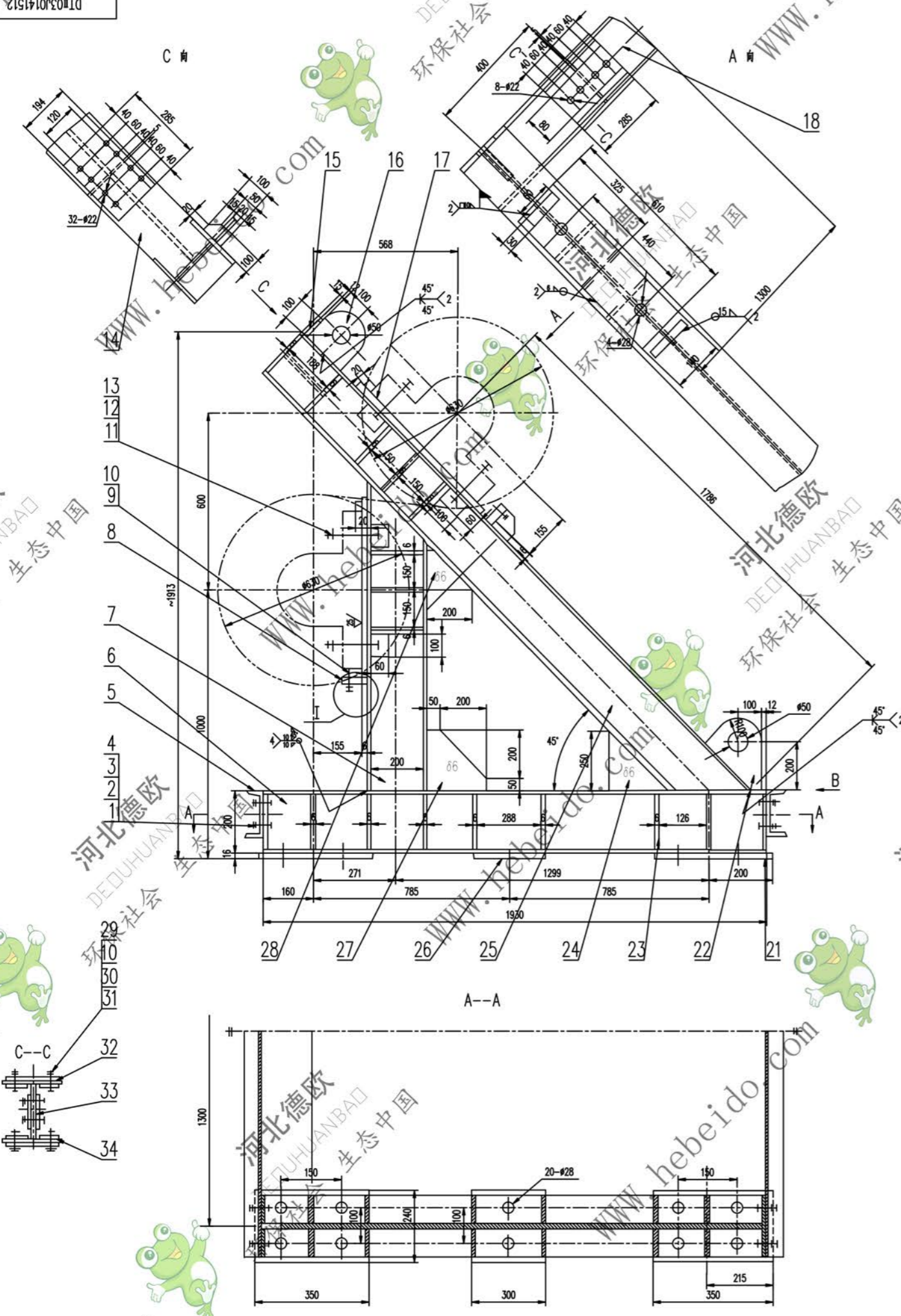
标记	文件号	修改内容	签名	日期

技术要求

1. 所有材料下料周边表面粗糙度为 $\sqrt{100}$ 钻孔表面粗糙度为 $\sqrt{25}$
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19待调整安装调整后, 再进行焊接, 与轴承接触面应平整
4. 件15, 件23, 件24, 件27, 件28与焊缝相碰处切角15X45°
5. 与件5着链连接处的销轴只进行单面焊接

34	钢板 8X70X285	8	Q235-A	1.25	10.02	
33	钢板 6X80X285	4	Q235-A	1.07	4.29	
32	钢板 8X194X285	4	Q235-A	3.47	13.4	
31	GB93-87 垫圈 20	40	-----	0.005	0.2	
30	GB97.1-85 垫圈 20	40	-----	0.016	0.64	
29	GB5782-86 螺母 M20X60	40	-----	0.242	9.6	
28	钢板 $\delta 6$	2	Q235-A	0.94	1.88	初磨
27	钢板 $\delta 6$	2	Q235-A	2	4	初磨
26	钢板 16X240X300	2	Q235-A	9.04	18.09	
25	H型钢 200X200X6X9-(2400)	2	Q235-A	88.56	177.1	
24	钢板 $\delta 6$	2	Q235-A	1.47	2.94	
23	钢板 (6X97X182)	64	Q235-A	0.83	56.54	初磨
22	钢板 $\delta 20$	2	Q235-A	5.61	11.22	
21	钢板 16X240X350	4	Q235-A	10.56	42.2	
20	钢板 18X140X610	2	Q235-A	12.07	24.13	加工
19	钢板 20X30X60	4	Q235-A	0.28	1.13	
18	H型钢 200X200X6X9-495	1	Q235-A	18.27	18.27	
17	钢板 16X140X610	2	Q235-A	10.73	21.45	
16	钢板 $\delta 20$	2	Q235-A	5.61	11.22	
15	钢板 $\delta 12$	4	Q235-A	0.75	3.0	
14	H型钢 200X200X6X9-(394)	2	Q235-A	14.54	29.08	
13	GB97.1-85 垫圈 24	8	-----	0.031	0.25	
12	GB6170-86 螺母 M24	8	-----	0.089	1.43	
11	GB5782-86 螺母 M24X130	8	-----	0.5	4.0	
10	GB6170-86 螺母 M20	44	-----	0.05	2.2	
9	GB85-88 螺母 M20X100	4	-----	0.25	1.00	
8	钢板 $\delta 20$	4	Q235-A	0.85	3.39	
7	H型钢 200X200X6X9-(1264)	2	Q235-A	46.64	93.3	
6	H型钢 200X200X6X9-1930	2	Q235-A	71.22	42.44	
5	槽钢 180X70X9-1500	2	Q235-A	34.49	68.97	
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	

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注



DT#03J0141512
A1 图样文件号 3/141512