

标记	文件号	修改内容	签名	日期

表一

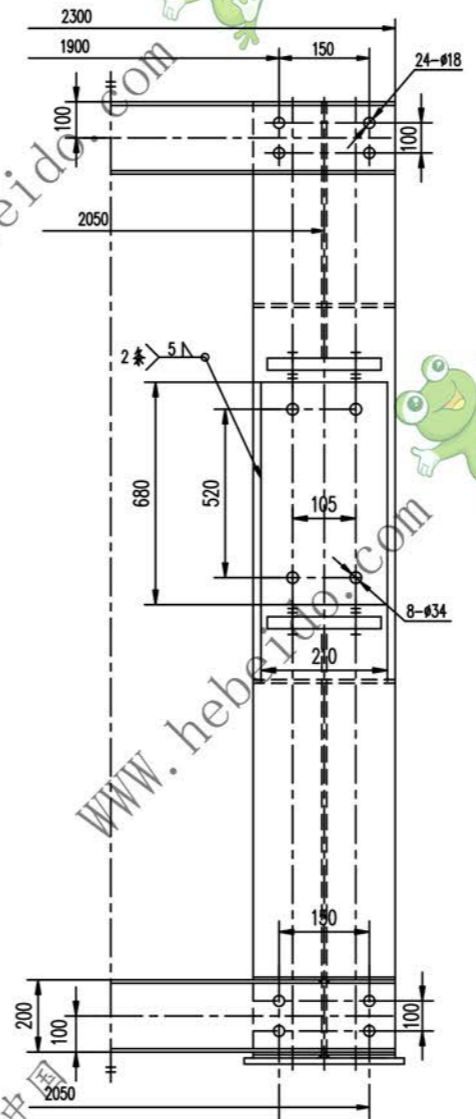
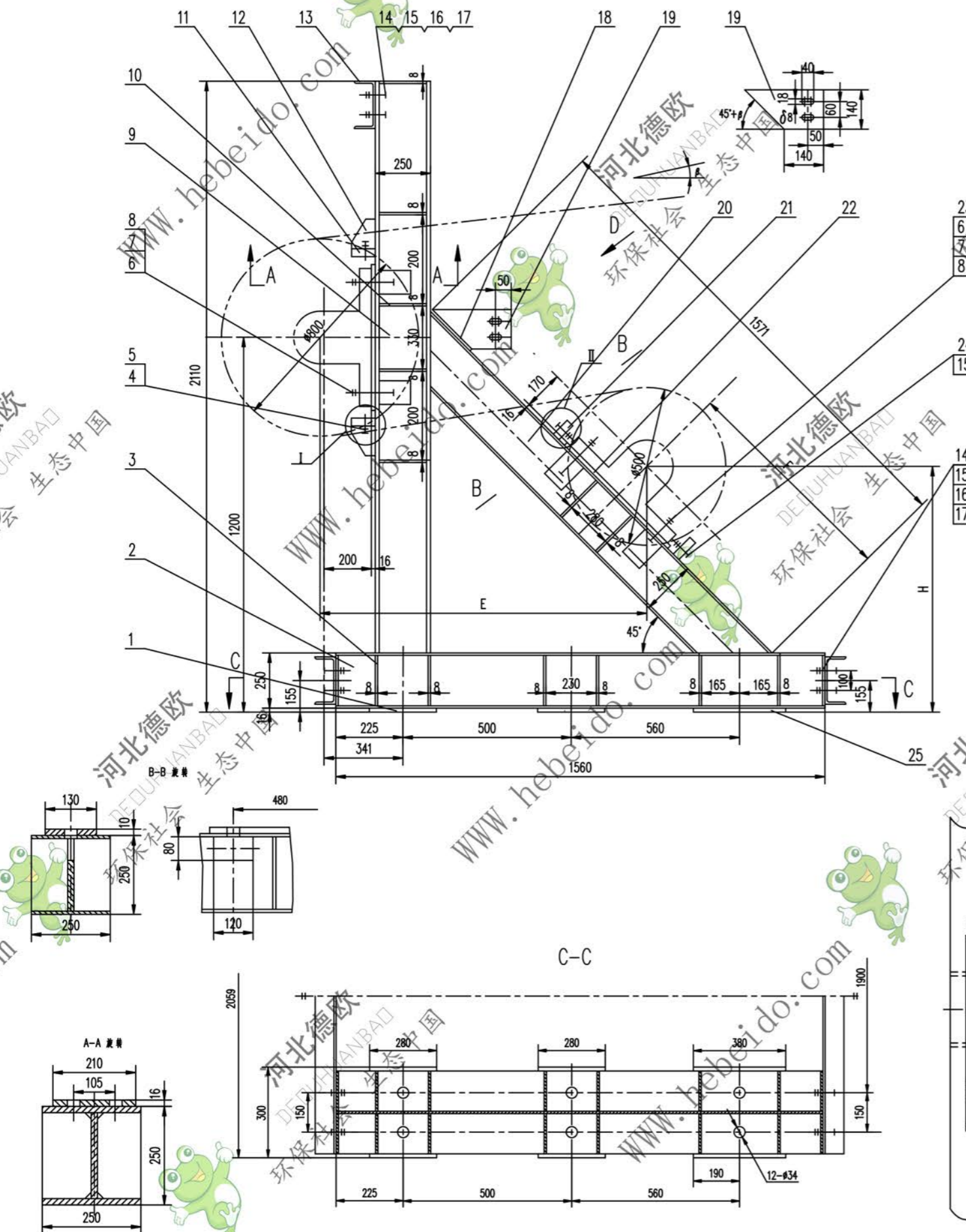
B	0°	2°	4°	6°	8°	10°	12°	14°	16°	18°
E	1406	1359	1315	1275	1237	1202	1169	1138	1108	1080
H	700	747	791	831	869	904	937	968	998	1025
F	428	494	556	613	667	717	763	807	849	888

表二

$\beta$	0°	2°	4°	6°	8°	10°	12°	14°	16°	18°
件数	8X103X205	8X103X200	8X103X195	6X103X190	8X103X185	8X103X180	8X103X175	8X103X170	8X103X165	8X103X165
重量	1.545	1.507	1.470	1.432	1.394	1.356	1.319	1.281	1.243	1.243
件数	3.090	3.014	2.940	2.864	2.788	2.712	2.638	2.562	2.486	2.486
重量	1.846	1.805	1.766	1.729	1.695	1.662	1.631	1.601	1.572	1.544
件数	3.692	3.610	3.532	3.458	3.390	3.324	3.262	3.202	3.144	3.088

技术要求

1. 所有材料下料用边表面粗糙度为 $Ra12.5$ , 孔表面粗糙度为 $Ra6.3$
2. 未注焊缝均为连续角焊, 焊缝高度为被焊件最小厚度
3. 件与件接触处切角 $15 \times 45^\circ$
4. 与件1 游钢把合处的插板处需开单边坡口, 且焊后磨平



27										
26										
25	钢板	16X300X380	2	Q235-A	14.32	28.64				
24	GB85-88	螺钉 M16X90	4	成品	0.138	0.552				
23	GB93-87	垫圈 30	4	成品	0.026	0.104				
22	钢板	16X130X600	2	Q235-A	9.797	19.59				
21	钢板	$\phi 20$	4	Q235-A	1.209	4.836				
20	H槽钢	250X250X6X9	2	Q235-A	61.21	22.4				
19	钢板	$\phi 8$	2	Q235-A					见表 2	
18	钢板	$\phi 8$	2	Q235-A					见表 2	
17	GB93-87	垫圈 16	24	成品	0.008	0.192				
16	GB97.1-85	垫圈 16	24	成品	0.011	0.264				
15	GB6170-86	螺母 M16	28	成品	0.034	0.952				
14	GB5783-86	螺栓 M16X50	24	成品	0.102	2.448				
13	钢板	200X75X9-2300	3	Q235-A	59.27	177.8				
12	钢板	$\phi 20$	4	Q235-A	0.724	2.896				
11	钢板	$\phi 25$	4	Q235-A	1.766	7.064				
10	钢板	16X210X680	2	Q235-A	9.797	19.59				
9	H槽钢	250X250X6X9-1844	2	Q235-A	84.96	169.9				
8	GB97.1-85	垫圈 30	12	成品	0.054	0.216				
7	GB6170-86	螺母 M30	20	成品	0.234	1.872				
6	GB5782-86	螺栓 M30X150	12	成品	1.148	4.592				
5	GB6170-86	螺母 M20	8	成品	0.050	0.200				
4	GB85-88	螺钉 M20X120	8	成品	0.360	2.880				
3	钢板	$\phi 8$	60	Q235-A	1.733	104.0				
2	H槽钢	250X250X6X9-1560	2	Q235-A	72.23	144.5				
1	钢板	16X280X300	4	Q235-A	10.55	42.20				

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
合同号					02	DTJ06J0121616
图样标记					重量 kg	比例
设计					899.0	
校对						
审核						
制图						
日期						
零件						