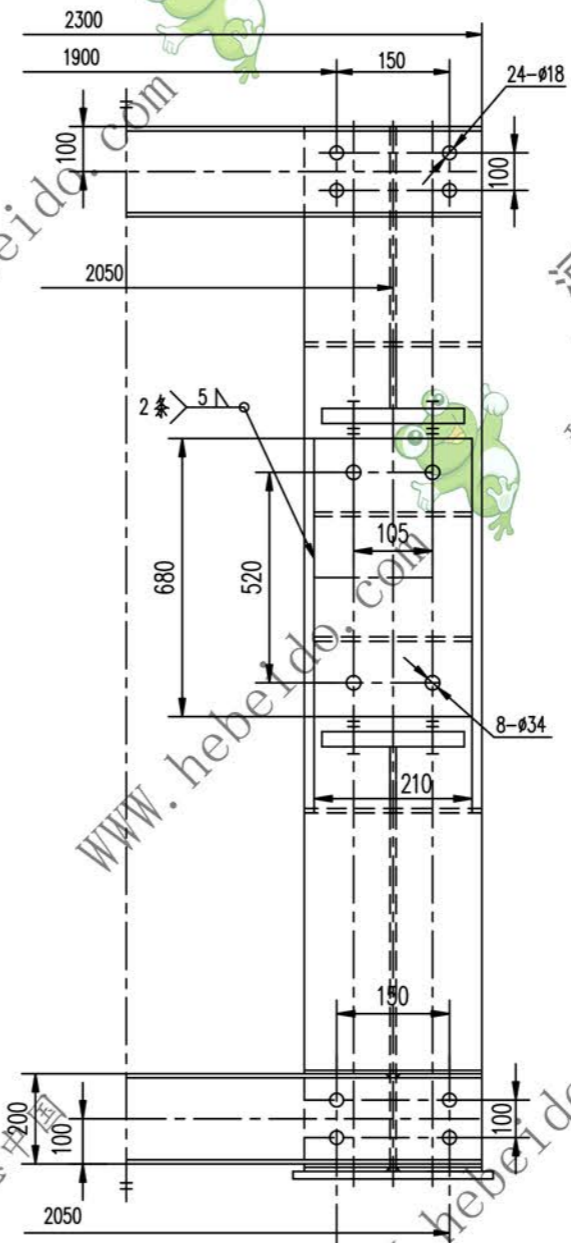
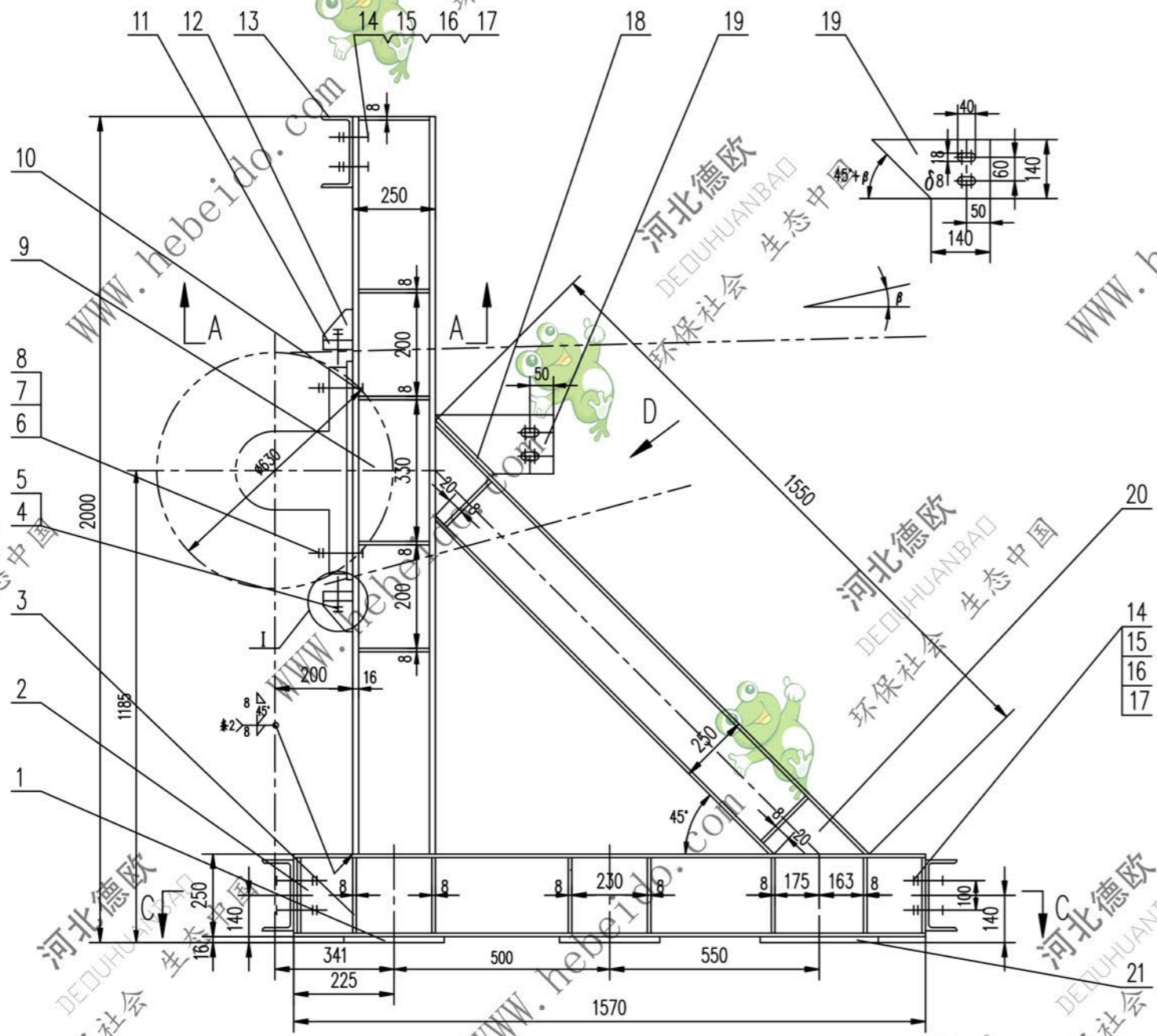
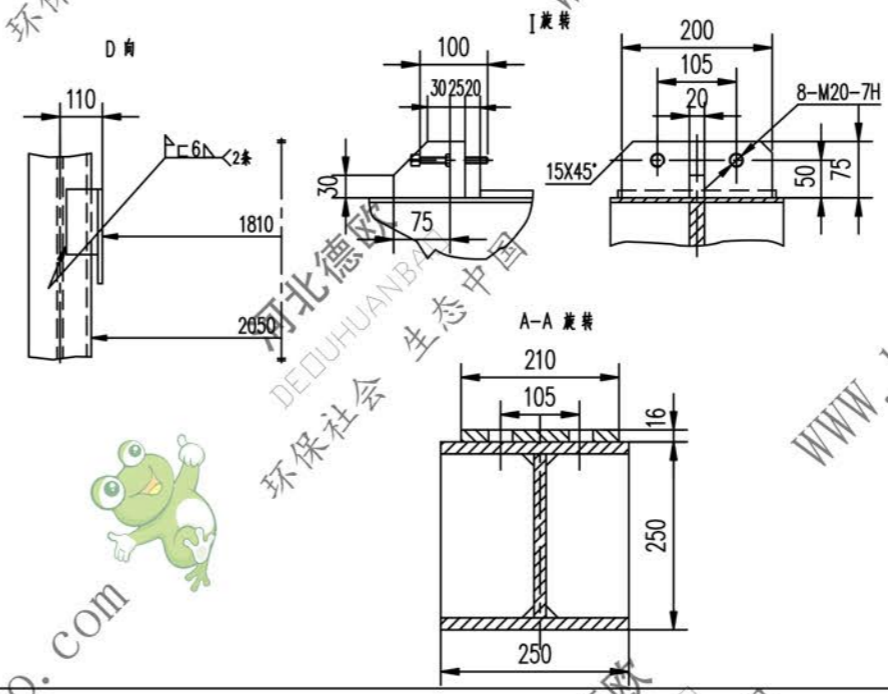
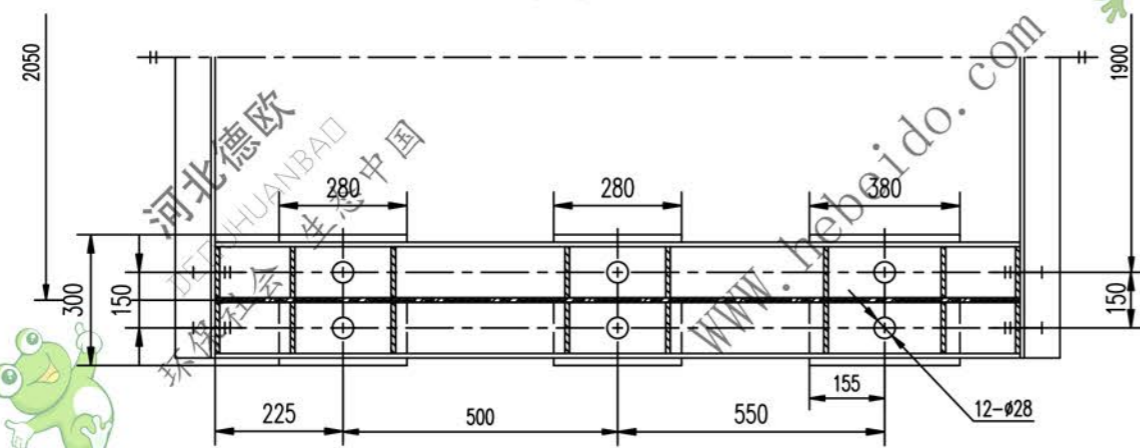


标记	文件号	修改内容	签名	日期



件号	规格	0'	2'	4'	6'	8'	10'	12'	14'	16'	18'
18	质量	1.545	1.507	1.470	1.432	1.394	1.356	1.319	1.281	1.243	1.243
18	重量	3.090	3.014	2.940	2.864	2.788	2.712	2.638	2.562	2.486	2.486
19	质量	1.670	1.629	1.590	1.553	1.519	1.486	1.455	1.425	1.396	1.369
19	重量	3.340	3.258	3.180	3.107	3.038	2.972	2.910	2.850	2.792	2.738

- 技术要求
1. 所有材料下料周边表面粗糙度为 $Ra 1.6$ ，气孔表面粗糙度为 $Ra 3.2$ 。
  2. 未注焊缝均为连续角焊，焊缝高度为被焊件最小厚度。
  3. 件与件相碰处切角 $15 \times 45^\circ$ 。
  4. 与件1槽钢配合的轴承处需开单边坡口，且焊后磨平。



21	钢板	16X300X380	2'	Q235-A	14.32	28.64	
20	H型钢	250X250X6X9	2	Q235-A	60.24	120.5	
19	钢板	φ8	2	Q235-A			见表
18	钢板	φ8	2	Q235-A			见表
17	GB93-87	垫圈	16	成品	0.008	0.192	
16	GB97.1-86	垫圈	16	成品	0.011	0.264	
15	GB6170-86	螺母	M16	成品	0.034	0.816	
14	GB5783-86	螺栓	M16X50	成品	0.102	2.448	
13	槽钢	200X75X9-2300	3	Q235-A	59.27	177.8	
12	钢板	φ20	4	Q235-A	0.724	2.896	
11	钢板	φ25	4	Q235-A	3.091	12.36	
10	钢板	16X210X680	2	Q235-A	17.94	35.88	
9	H型钢	250X250X6X9-1735	2	成品	80.33	160.7	
8	GB97.1-85	垫圈	30	成品	0.054	0.432	
7	GB6170-86	螺母	M30	成品	0.234	3.744	
6	GB5782-86	螺栓	M30X150	成品	1.148	9.184	
5	GB6170-86	螺母	M20	成品	0.050	0.400	
4	GB85-88	螺钉	M20X100	成品	0.250	2.000	
3	钢板	φ8	60	Q235-A	1.733	104.0	
2	槽钢	250X250X6X9-1570	2	Q235-A	72.69	145.4	
1	钢板	16X280X300	4	Q235-A	10.55	42.20	

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
					kg	kg	
					856.3		

合同号: 02 机架 DTJ06J0121516  
 设计: 审核: 工艺会审: 批准: 日期: 共90页 第70页