

标记	文件号	修改内容	签名	日期

表一

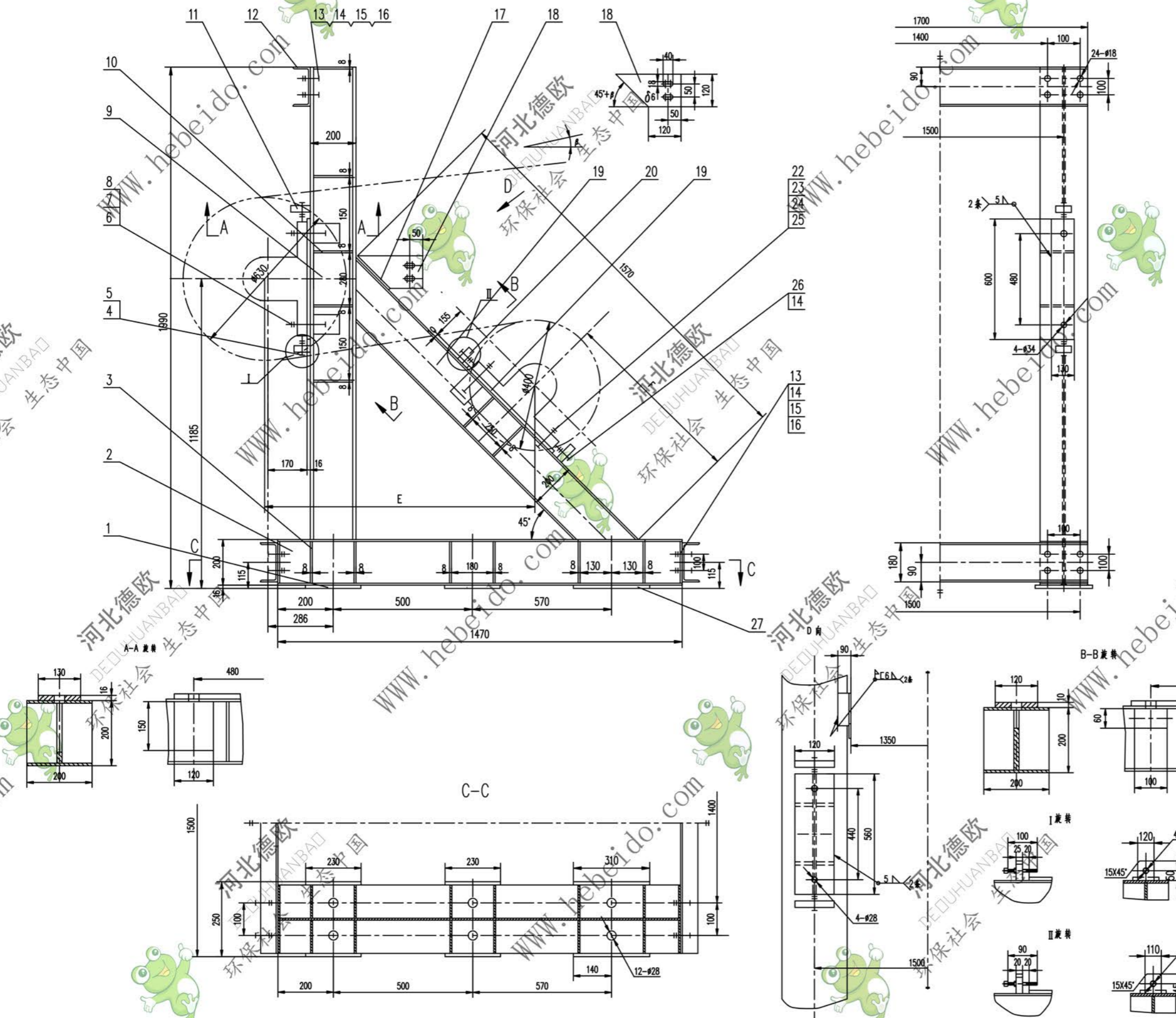
B	0°	2°	4°	6°	8°	10°	12°	14°	16°	18°
E	1176	1136	1100	1066	1034	1005	977	951	927	904
H	770	726	846	880	911	941	968	994	1019	1042
F	618	674	726	774	818	860	899	936	971	1003

表二

B	0°	2°	4°	6°	8°	10°	12°	14°	16°	18°
件规格	8X83X175	8X83X170	8X83X165	8X83X160	8X83X155	8X83X150	8X83X150	8X83X145	6X83X140	8X83X140
件重量	1.099	1.068	1.036	1.005	0.973	0.942	0.942	0.911	0.879	0.879
件重量	2.198	2.136	2.072	2.010	1.946	1.884	1.884	1.822	1.758	1.758
件重量	1.356	1.326	1.297	1.270	1.245	1.221	1.198	1.176	1.155	1.135
件重量	2.712	2.652	2.594	2.541	2.490	2.442	2.396	2.352	2.310	2.270

技术要求

1. 所有材料下料用边表面粗糙度为 $Ra 1.6$, 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. 件与焊缝相碰处切角 $15 \times 45^\circ$
4. 与件1翻钢合处的插板处需开单边坡口, 且焊后磨平



27	钢板	16X250X310	2	Q235-A	9.734	19.47	
26	GB85-88	螺母	M16X90	4	成品	0.138	0.552
25	GB93-87	垫圈	24	4	成品	0.026	0.104
24	GB97.1-85	垫圈	24	4	成品	0.032	0.128
23	GB6170-86	螺母	M24	4	成品	0.112	0.448
22	GB5782-86	螺栓	M24X120	4	成品	0.551	2.204
21		钢板	10X120X560	2	Q235-A	5.275	10.55
20		钢板	Ø20	4	Q235-A	1.209	4.836
19		H槽钢	200X200X8X12	2	Q235-A	68.46	136.9
18		钢板	Ø8	2	Q235-A		见表2
17		钢板	Ø8	2	Q235-A		见表2
16	GB93-87	垫圈	16	24	成品	0.008	0.192
15	GB97.1-85	垫圈	16	24	成品	0.011	0.264
14	GB6170-86	螺母	M16	28	成品	0.034	0.952
13	GB5783-86	螺栓	M16X50	24	成品	0.102	2.448
12		钢板	180X70X9-1700	3	Q235-A	38.71	116.1
11		钢板	Ø25	4	Q235-A	1.766	7.064
10		钢板	16X130X600	2	Q235-A	9.797	19.59
9		H槽钢	200X200X8X12-1774	2	Q235-A	87.57	175.1
8	GB97.1-85	垫圈	30	4	成品	0.054	0.216
7	GB6170-86	螺母	M30	8	成品	0.234	1.872
6	GB5782-86	螺栓	M30X150	4	成品	1.148	4.592
5	GB6170-86	螺母	M20	4	成品	0.050	0.200
4	GB85-88	螺母	M20X100	4	成品	0.250	1.000
3		钢板	Ø8	60	Q235-A	1.027	51.62
2		H槽钢	200X200X8X12-1470	2	Q235-A	73.4	46.7
1		钢板	16X230X250	4	Q235-A	7.222	28.89

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
					合同号	02	DTJ04J0121514
					图样标记	742.8	比例
					设计	中德	工艺
					校对	张	审核
					复核	项	日期
					日期		