



- 技术要求
1. 所有材料下周边表面粗糙度为  $Ra 100$ , 钻孔表面粗糙度为  $Ra 25$ .
  2. 未注焊缝均为连续角焊缝, 焊缝高度为被焊件最小厚度.
  3. 件3与焊缝相碰处切角  $15 \times 45^\circ$ .
  4. 与件3槽钢把合处的筋板单面焊接.

件号	规格	0°	2°	4°	6°	8°	10°	12°	14°	16°	18°
18	质量	0.707	0.730	0.754	0.777	0.824	0.848	0.895	0.942	1.013	1.083
	重量	1.414	1.460	1.508	1.554	1.648	1.696	1.790	1.884	2.026	2.166
19	质量	0.707	0.724	0.742	0.762	0.784	0.807	0.834	0.863	0.896	0.933
	重量	1.414	1.448	1.484	1.524	1.567	1.614	1.668	1.726	1.792	1.866

21	钢板 16X280X380	2	Q235-A	11.93	23.86	
20	H型钢 250X250X6X9	2	Q235-A	54.63	109.3	
19	钢板 φ	2	Q235-A			见表
18	钢板 φ	2	Q235-A			见表
17	GB93-87 垫圈 16	16		0.008	0.128	
16	GB97.1-85 垫圈 16	16		0.011	0.176	
15	GB6170-86 螺母 M16	16		0.034	0.544	
14	GB5782-86 螺栓 M16X45	16	Q235-A	0.102	1.632	
13	槽钢 200X75X9-1650	2	Q235-A	42.52	85.04	
12	钢板 20	4	Q235-A	0.724	2.896	
11	钢板 25	4	Q235-A	2.944	11.78	
10	钢板 10X210X680	2	Q235-A	17.94	35.88	
9	H型钢 250X250X6X9-2234	2		103.5	207.0	
8	GB97.1-85 垫圈 30	8		0.054	0.432	
7	GB6170-86 螺母 M30	16		0.234	3.744	
6	GB5782-86 螺栓 M30X50	8		1.148	9.184	
5	GB6170-86 螺母 M20	8		0.050	0.400	
4	GB85-88 螺钉 M20X120	8		0.360	2.880	非标加长
3	钢板 φ	52	Q235-A	1.733	104.0	
2	H型钢 250X250X6X9-1460	2	Q235-A	67.60	135.2	
1	钢板 16X280X280	4	Q235-A	8.792	35.17	

图号: D1D3J0131616

名称: 机架

比例: 1:1

重量: 773.2 kg

设计: 审核: 工艺: 制图: 校对: 日期:

共 1 页 第 1 页