

标记	文件号	修改内容	签名	日期
----	-----	------	----	----

表一

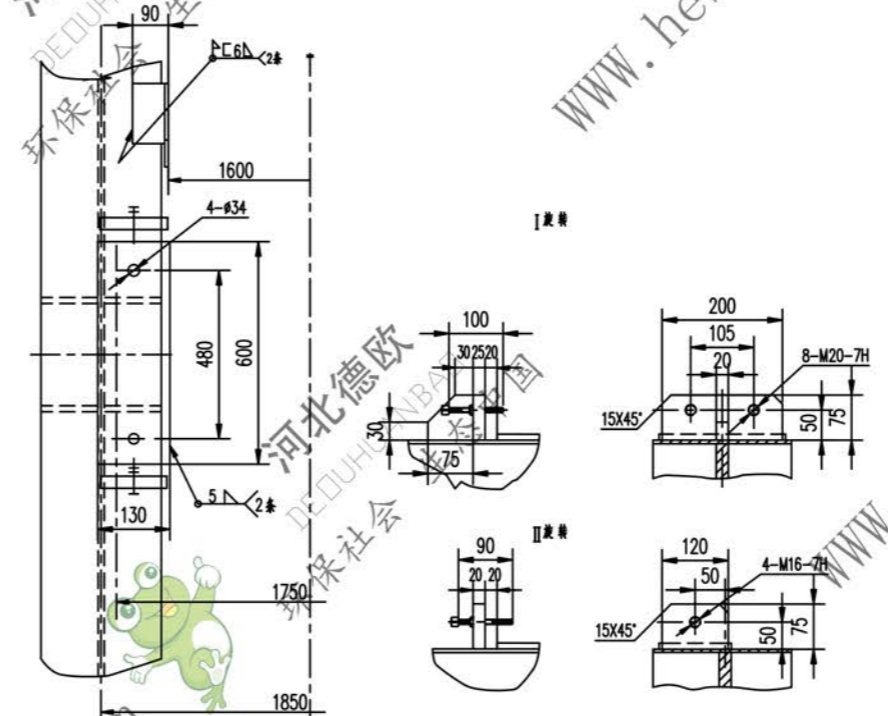
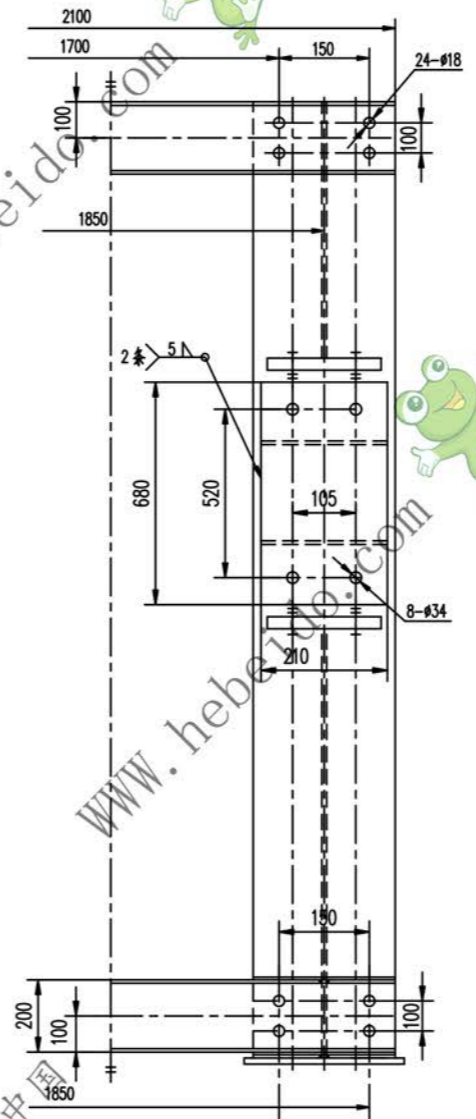
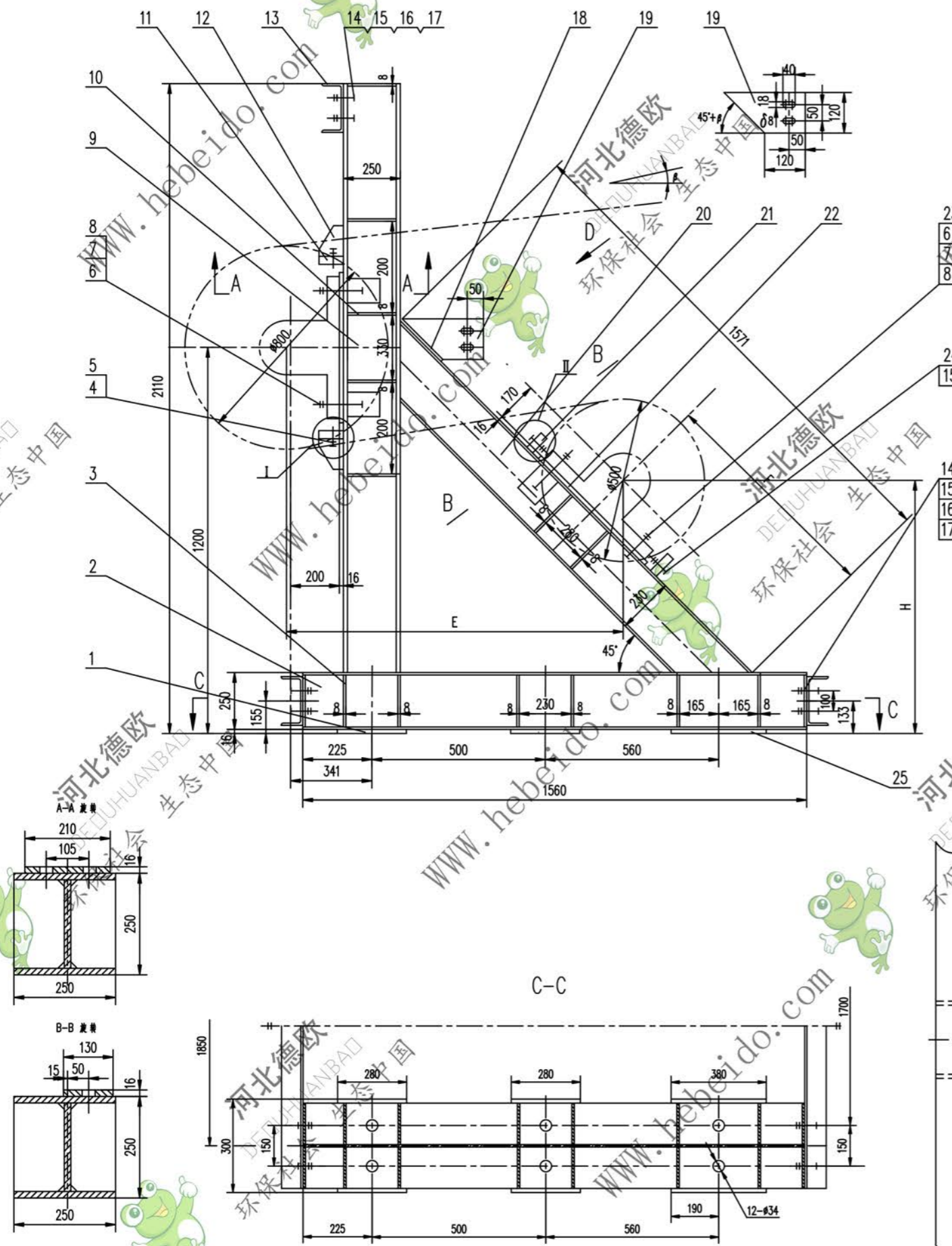
B	0°	2°	4°	6°	8°	10°	12°	14°	16°	18°
E	1356	1310	1268	1229	1193	1158	1126	1096	1068	1041
H	756	795	838	877	913	947	979	1010	1038	1065
F	498	563	622	678	729	778	823	866	906	944

表二

件	规格	0°	2°	4°	6°	8°	10°	12°	14°	16°	18°
18	质量	1.099	1.068	1.036	1.005	0.973	0.942	0.942	0.911	0.879	0.879
18	数量	2.198	2.136	2.072	2.010	1.946	1.884	1.884	1.822	1.758	1.758
19	质量	1.356	1.326	1.297	1.270	1.245	1.221	1.198	1.176	1.155	1.135
19	数量	2.712	2.652	2.594	2.540	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 $Ra12.5$, 形孔表面粗糙度为 $Ra6.3$
2. 未注焊缝均为连续角焊, 焊缝高度为被焊件最小厚度
3. 件与件接触面处切角 $15 \times 45^\circ$
4. 与件1 翻钢合处的翻板处需开单边坡口, 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		9.185	18.37				
21	钢板	δ20	4	Q235-A		1.413	5.652				
20	H槽钢	250X250X6X9	2	Q235-A		61.21	22.4				
19	钢板	δ8	2	Q235-A						见表 2	
18	钢板	δ8	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	200X75X9-2100	3	Q235-A		51.54	77.8				
12	钢板	δ20	4	Q235-A		0.724	2.896				
11	钢板	δ25	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			非标加长	
3	钢板	δ8	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				

DTJ05J0121616	02	机架	重量 kg	884.4
设计	审核	工艺审查	制图	日期
校对	批准	审核	日期	
复核	输入	日期		
材料	日期			