DTII02J0112408

标记	文件号	修改内容	签名	日期

表1

β	0°	2°	4°	6°	8°	10°	12°	14°	16°	18°
H1	—	—	—	—	—	—	433	412	390	367
H2	—	—	—	—	—	—	173	152	130	107

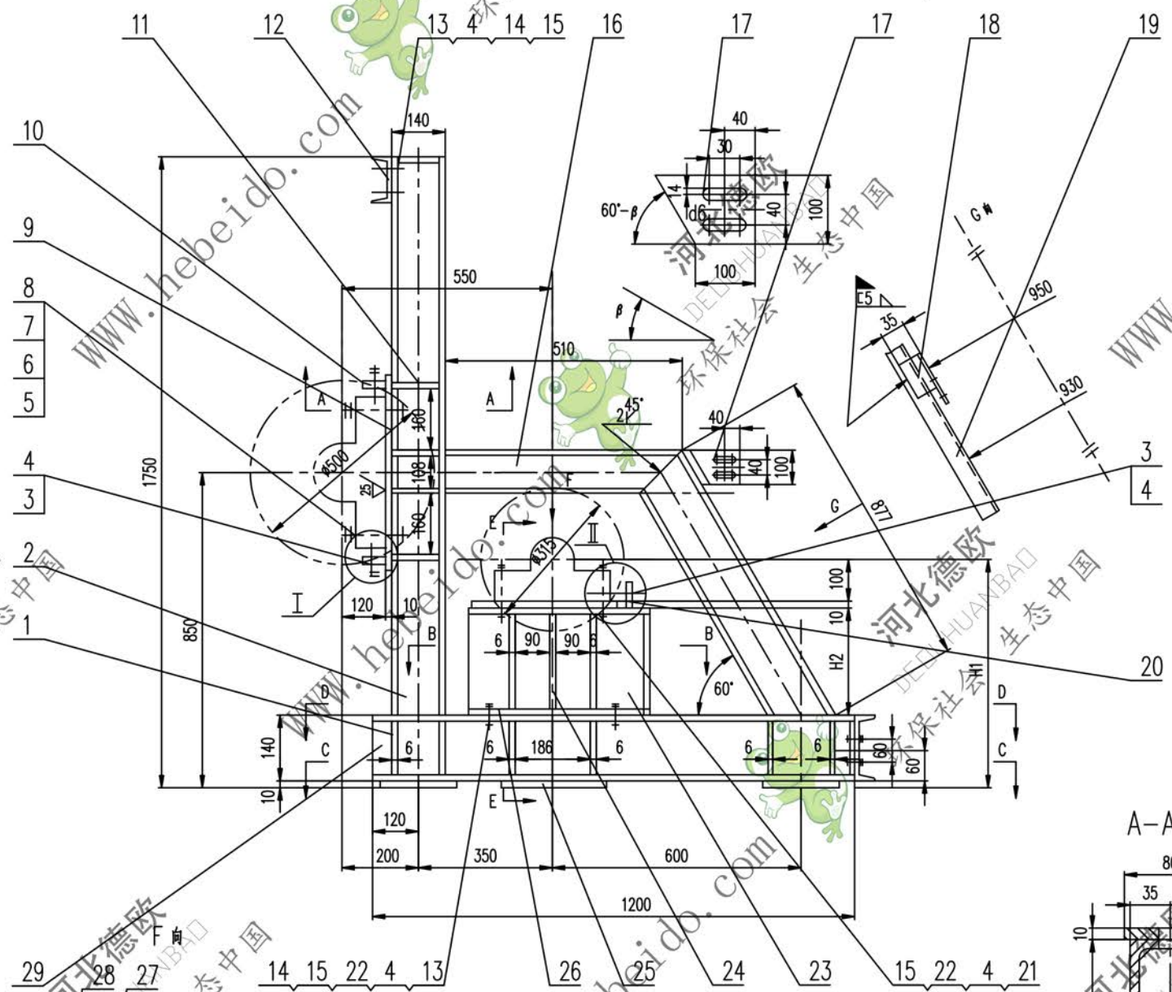
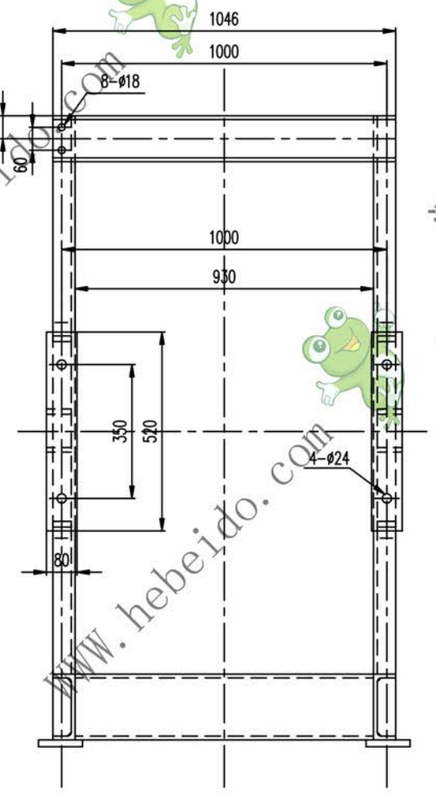
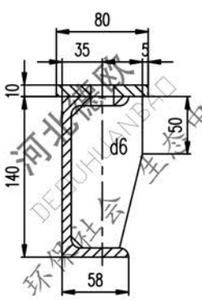
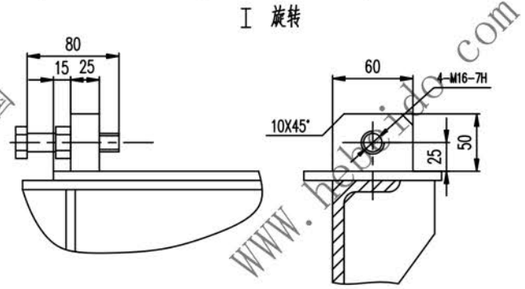
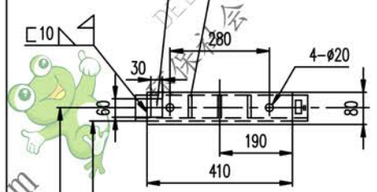
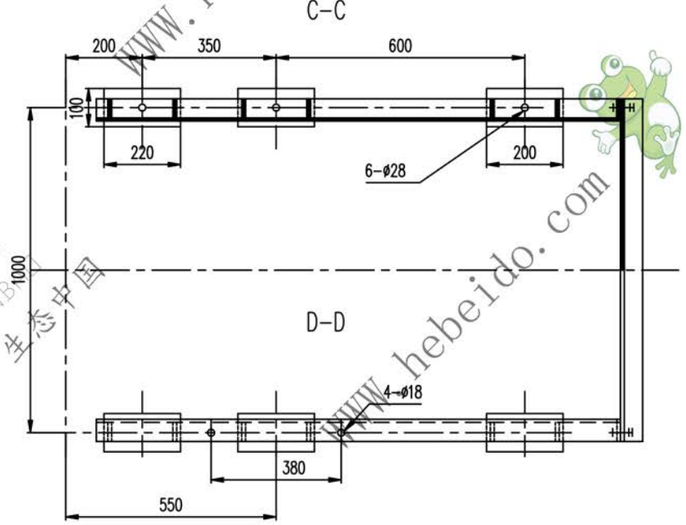
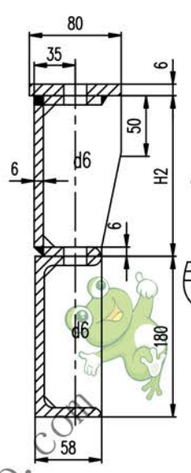
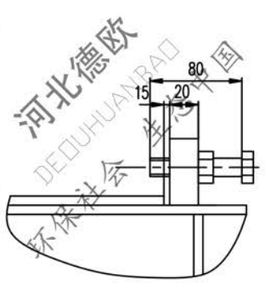
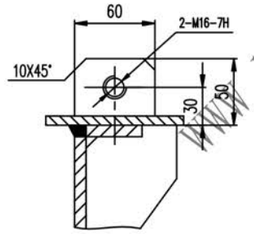
表2

β		0°	2°	4°	6°	8°	10°	12°	14°	16°	18°
件17	质量 单件	—	—	—	—	—	—	0.68	0.70	0.70	0.73
	质量 总计	—	—	—	—	—	—	1.36	1.40	1.44	1.46
件18	规格	—	—	—	—	—	—	6X30X135	6X30X139	6X30X144	6X30X150
	质量 单件	—	—	—	—	—	—	0.22	0.22	0.23	0.24
	质量 总计	—	—	—	—	—	—	0.43	0.45	0.46	0.48
件23	规格	—	—	—	—	—	—	6X161X500	6X140X500	6X118X500	6X95X500
	质量 单件	—	—	—	—	—	—	3.79	3.29	2.78	2.237
	质量 总计	—	—	—	—	—	—	7.58	6.59	5.56	4.47
件24	质量 单件	—	—	—	—	—	—	0.39	0.34	0.29	0.23
	质量 总计	—	—	—	—	—	—	2.366	2.057	1.734	1.396
机架总质量		—	—	—	—	—	—	182.3	181.1	179.8	178.4

技术要求

1. 所有材料下料周边表面粗糙度为 $\frac{100}{}$ 钻孔表面粗糙度为 $\frac{25}{}$
2. 未注焊缝均为连续焊，焊缝高度均为被焊件的最小厚度。
3. 件34待液偏安装调整后，现场焊接。
4. 与件12槽钢配合处的筋板需开单边坡口，且焊后磨平。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
						重量(kg)	
29		钢板 140X58X6-1200	2	Q235-A	17.44	34.87	
28		钢板 20X30X60	2	Q235-A	0.28	0.56	
27		钢板 10X80X410	2	Q235-A	2.58	5.15	
26		钢板 6X52X500	4	Q235-A	0.228	0.91	
25		钢板 10X100X200	6	Q235-A	1.57	9.42	
24		钢板 d6	6	Q235-A			见表 2
23		钢板 d6	2	Q235-A			见表 2
22	GB97.1-86	垫圈 16	8		0.011	0.09	
21	GB5782-86	螺栓 M16X80	4		0.15	0.60	
20		钢板 d20	2	Q235-A	0.66	1.32	
19		槽钢 120X53X5.5-(877)	2	Q235-A	10.58	10.58	
18		钢板 d6	2	Q235-A			见表 2
17		钢板 d6	2	Q235-A			见表 2
16		槽钢 120X53X5.5-(510)	2	Q235-A	6.15	12.3	
15	GB93-87	垫圈 16	16		0.003	0.048	
14	GB853-86	垫圈 16	16		0.03	0.48	
13	GB5783-86	螺栓 M16X45	12		0.11	1.32	
12		槽钢 120X53X5.5-1046	2	Q235-A	12.74	25.48	
11		钢板 d6	8	Q235-A	0.36	2.88	切角
10		钢板 d25	4	Q235-A	0.68	2.72	
9		钢板 10X80X520	2	Q235-A	3.39	6.78	加工
8	GB853-86	垫圈 20	4		0.047	0.19	
7	GB97.1-86	垫圈 20	4		0.016	0.065	
6	GB6170-86	螺母 M20	8		0.05	0.40	
5	GB5782-86	螺栓 M20X100	4		0.25	1.00	
4	GB6170-86	螺母 M16	22		0.03	0.66	
3	GB85-88	螺钉 M16X80	6		0.25	1.00	
2		槽钢 140X58X6-1600	2	Q235-A	23.25	46.50	
1		钢板 d6	16	Q235-A	0.33	5.28	切角

合同号		01	DTII02J0112408
设计	工艺会审	机架	图样标记 重量 kg 比例
校对	标准	12°~18°	见表 2
审核	图形输入	部件	共 页 第 页
标准化检查	日期		

A1 图纸文件名 2112408