



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	723	691	660	628	596	—	—	—	—	—
H2	273	241	210	178	146	—	—	—	—	—

表2

β	0°	2°	4°	6°	8°	10°	12°	14°	16°	18°
件数	1.12	1.14	1.16	1.18	1.20	—	—	—	—	—
质量	2.24	2.28	2.32	2.36	2.40	—	—	—	—	—
件数	1.24	1.26	1.29	1.32	1.36	—	—	—	—	—
质量	2.78	2.52	2.59	2.64	2.71	—	—	—	—	—
件数	14.3	12.49	10.74	8.93	7.12	—	—	—	—	—
质量	28.6	24.98	21.48	17.86	14.24	—	—	—	—	—
件数	1.89	1.65	1.42	1.18	0.94	—	—	—	—	—
质量	72.65	19.78	17.01	14.16	11.28	—	—	—	—	—
机架总质量	1248	1232	1234	1238	1241	—	—	—	—	—

- 技术要求
1. 所有材料下料周边表面粗糙度为 100μ ，钻孔表面粗糙度为 25μ 。
 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31待液面安装调整后，现场焊接。
 4. 与件11槽钢配合处的槽钢需开单坡口，且焊后磨平。

33	钢板	8X120X222	16	Q235-A	1.67	26.77
32	钢板	16X280X300	6	Q235-A	10.55	63.3
31	钢板	20X30X100	2	Q235-A	0.47	0.94
30	钢板	14X130X630	2	Q235-A	9.0	18.00
29	钢板	d10	12	Q235-A		见表2
28	钢板	d10	2	Q235-A		见表2
27	钢板	10X200X720	4	Q235-A	11.31	45.22
26	GB93-87	垫圈	24		0.009	0.072
25	GB97.1-85	垫圈	24		0.03	0.24
24	GB6170-86	螺母	M24		0.09	0.72
23	GB5782-86	螺栓	M24X60		0.298	2.38
22	H型钢	250X250X8X12-1890	2	Q235-A	113.39	226.77
21	钢板	d20	2	Q235-A	1.27	2.54
20	GB93-87	垫圈	30		0.017	0.068
19	GB5782-86	螺栓	M30X130		0.88	3.51
18	钢板	d8	2	Q235-A		见表2
17	钢板	d8	2	Q235-A		见表2
16	H型钢	250X250X8X12-(1136)	2	Q235-A	69.63	139.20
15	H型钢	250X250X8X12-(891)	2	Q235-A	54.61	109.22
14	GB93-87	垫圈	20		0.005	0.08
13	GB97.1-85	垫圈	20		0.016	0.26
12	GB5783-86	螺栓	M20X50		0.12	1.92
11	槽钢	200X75X9-1850	2	Q235-A	47.68	95.35
10	钢板	d20	4	Q235-A	0.80	3.20
9	钢板	d30	4	Q235-A	4.00	16.0
8	钢板	15X230X730	2	Q235-A	19.77	39.54
7	GB97.1-86	垫圈	30		0.051	0.612
6	GB6170-86	螺母	M30		0.184	3.68
5	GB5782-86	螺栓	M30X160		1.04	8.32
4	GB6170-86	螺母	M20		0.05	1.3
3	GB85-88	螺钉	M20X100		0.25	2.5
2	H型钢	250X250X10X14-2234	2	Q235-A	163.3	326.6
1	钢板	(8X121X226)	28	Q235-A	1.72	48.16

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
		合同号					
		01 机架					
		0°~8°					
		共 页					
		第 页					