



技术要求
 1. 所有材料下料周边表面粗糙度为 $Ra100$ 钻孔表面粗糙度为 $Ra12.5$
 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43待液筒安装调整后, 现场焊接
 4. 钢板与焊缝相碰处切角 $15 \times 45^\circ$
 5. 与件30槽钢配合处的橡胶需开单边坡口, 且焊后磨平

表1

β	0°	2°	4°	6°	8°	10°	12°	14°	16°	18°
H1	658	621	585	—	—	—	—	—	—	—
H2	152	115	79	—	—	—	—	—	—	—

表2

β	0°	2°	4°	6°	8°	10°	12°	14°	16°	18°
件 质 量	单件	1.12	1.14	1.16	—	—	—	—	—	—
	总计	2.24	2.28	2.32	—	—	—	—	—	—
件 质 量	单件	1.31	1.33	1.37	—	—	—	—	—	—
	总计	2.62	2.66	2.74	—	—	—	—	—	—
件 质 量	单件	7.52	5.43	3.39	—	—	—	—	—	—
	总计	15.03	10.85	6.78	—	—	—	—	—	—
件 质 量	单件	1.51	1.09	0.68	—	—	—	—	—	—
	总计	18.12	13.02	8.19	—	—	—	—	—	—
机架总质量		2136	2127	2118	—	—	—	—	—	—

43	钢板	20X30X100	2	Q235-A	0.47	0.94	
42	钢板	d10	2	Q235-A	见表 2		
41	钢板	10X300X720	4	Q235-A	16.95	67.82	
40	GB93-87	垫圈 30	12		0.017	0.204	
39	GB97.1-85	垫圈 30	12		0.051	0.61	
38	GB6170-86	螺母 M30	12		0.184	2.21	
37	GB5783-86	螺栓 M30X70	8		0.57	4.58	
36	钢板	d10	12	Q235-A	见表 2		
35	钢板	d20	2	Q235-A	1.26	2.32	
34	钢板	20X350X350	2	Q235-A	19.23	38.46	
33	H型钢	300X250X10X16-2470	2	Q235-A	238.11	476.22	
32	钢板	d12	8	Q235-A	0.64	5.12	切角
31	钢板	20X350X600	4	Q235-A	32.97	131.88	
30	槽钢	200X75X9-1950	1	Q235-A	50.25	50.25	
29	GB5783-86	螺栓 M20X50	8		0.194	1.55	
28	钢板	d12	2	Q235-A	1.98	3.96	
27	钢板	d20	2	Q235-A	8.13	16.26	
26	H型钢	300X250X10X16-(1132)	2	Q235-A	86.37	172.74	
25	钢板	d8	2	Q235-A	见表 2		
24	GB5782-86	螺栓 M30X130	4		0.878	3.512	
23	钢板	16X130X630	2	Q235-A	9.64	19.28	
22	钢板	d8	2	Q235-A	见表 2		
21	钢板	10X94X405	8	Q235-A	3.59	28.69	
20	钢板	6X180X285	4	Q235-A	4.83	19.33	
19	钢板	10X294X405	4	Q235-A	11.22	44.87	
18	H型钢	300X300X10X16-645	1	Q235-A	62.08	62.08	
17	GB93-87	垫圈 20	72		0.005	0.332	
16	GB97.1-85	垫圈 20	72		0.016	1.02	
15	GB5782-86	螺栓 M20X70	64		0.24	16.36	
14	H型钢	300X250X10X16-(492)	2	Q235-A	48.2	96.4	接头
13	H型钢	300X250X10X16-(917)	2	Q235-A	65.39	130.78	
12	钢板	d20	2	Q235-A	5.61	11.22	
11	钢板	d12	2	Q235-A	1.03	2.06	
10	钢板	d20	4	Q235-A	1.07	4.28	
9	钢板	d30	4	Q235-A	4.71	8.84	
8	钢板	24X270X920	2	Q235-A	39	78	加工
7	GB97.1-86	垫圈 36	8		0.087	0.696	
6	GB6170-86	螺母 M36	16		0.317	5.07	
5	GB5782-86	螺栓 M36X200	8		1.86	14.88	
4	GB6170-86	螺母 M20	82		0.05	4.10	
3	GB85-88	螺钉 M20X100	10		0.25	2.5	
2	H型钢	300X300X10X16-2280	2	Q235-A	219.79	439.58	
1	钢板	(8X145X268)	56	Q235-A	3.66	204.99	切角

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
					01	机架	
					0~4°	见表 2	
					01	机架	
					0~4°	见表 2	
					01	机架	
					0~4°	见表 2	

A1 图版文件号 4111722

DT1104J011722
 图样标记 重量 kg 比例
 设计 审核 工艺审查
 校对 核准 审核
 复核 工艺输入 审核
 日期
 共 页
 第 页