

| 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 | 1176 | 1136 | 1100 | 1066 | 1034 | 1005 | 977 | 951 | 927 | 904 |
| H | 770 | 726 | 846 | 880 | 911 | 941 | 968 | 994 | 1019 | 1042 |
| F | 618 | 674 | 726 | 774 | 818 | 860 | 899 | 936 | 971 | 1003 |

表二

| B | 0° | 2° | 4° | 6° | 8° | 10° | 12° | 14° | 16° | 18° |
|----|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|
| 件数 | 8X83X175 | 8X83X170 | 8X83X165 | 8X83X160 | 8X83X155 | 8X83X150 | 8X83X150 | 8X83X145 | 6X83X140 | 8X83X140 |
| 重量 | 1.099 | 1.068 | 1.036 | 1.005 | 0.973 | 0.942 | 0.942 | 0.911 | 0.879 | 0.879 |
| 件数 | 1.356 | 1.326 | 1.297 | 1.270 | 1.245 | 1.221 | 1.198 | 1.176 | 1.155 | 1.135 |
| 重量 | 2.712 | 2.652 | 2.594 | 2.541 | 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 $Ra12.5$, 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. 件与焊缝相碰处切角 $15 \times 45^\circ$
4. 与件1接触合处的插板处需开单边坡口, 且焊后磨平

| | | | | | | | |
|----|-----------|------------|-------------------|--------|--------|-------|-------|
| 27 | 钢板 | 16X250X310 | 2 | Q235-A | 9.734 | 19.47 | |
| 26 | GB85-88 | 螺母 | M16X90 | 4 | 成品 | 0.138 | 0.552 |
| 25 | GB93-87 | 垫圈 | 24 | 4 | 成品 | 0.026 | 0.104 |
| 24 | GB97.1-85 | 垫圈 | 24 | 4 | 成品 | 0.032 | 0.128 |
| 23 | GB6170-86 | 螺母 | M24 | 4 | 成品 | 0.112 | 0.448 |
| 22 | GB5782-86 | 螺栓 | M24X120 | 4 | 成品 | 0.551 | 2.204 |
| 21 | | 钢板 | 10X120X560 | 2 | Q235-A | 5.275 | 10.55 |
| 20 | | 钢板 | $\delta 20$ | 4 | Q235-A | 1.209 | 4.836 |
| 19 | | H槽钢 | 200X200X8X12 | 2 | Q235-A | 68.46 | 136.9 |
| 18 | | 钢板 | $\delta 8$ | 2 | Q235-A | | 见表 2 |
| 17 | | 钢板 | $\delta 8$ | 2 | Q235-A | | 见表 2 |
| 16 | GB93-87 | 垫圈 | 16 | 24 | 成品 | 0.008 | 0.192 |
| 15 | GB97.1-85 | 垫圈 | 16 | 24 | 成品 | 0.011 | 0.264 |
| 14 | GB6170-86 | 螺母 | M16 | 28 | 成品 | 0.034 | 0.952 |
| 13 | GB5783-86 | 螺栓 | M16X50 | 24 | 成品 | 0.102 | 2.448 |
| 12 | | 钢板 | 180X70X9-1700 | 3 | Q235-A | 38.71 | 116.1 |
| 11 | | 钢板 | $\delta 25$ | 4 | Q235-A | 1.766 | 7.064 |
| 10 | | 钢板 | 16X130X600 | 2 | Q235-A | 9.797 | 19.59 |
| 9 | | H槽钢 | 200X200X8X12-1774 | 2 | Q235-A | 87.57 | 175.1 |
| 8 | GB97.1-85 | 垫圈 | 30 | 4 | 成品 | 0.054 | 0.216 |
| 7 | GB6170-86 | 螺母 | M30 | 8 | 成品 | 0.234 | 1.872 |
| 6 | GB5782-86 | 螺栓 | M30X150 | 4 | 成品 | 1.148 | 4.592 |
| 5 | GB6170-86 | 螺母 | M20 | 4 | 成品 | 0.050 | 0.200 |
| 4 | GB85-88 | 螺母 | M20X100 | 4 | 成品 | 0.250 | 1.000 |
| 3 | | 钢板 | $\delta 8$ | 60 | Q235-A | 1.027 | 51.62 |
| 2 | | H槽钢 | 200X200X8X12-1470 | 2 | Q235-A | 73.4 | 146.7 |
| 1 | | 钢板 | 16X230X250 | 4 | Q235-A | 7.222 | 28.89 |

| | | | | |
|---------------|----|------|-------|----|
| DTJ04J0121514 | 02 | 机架 | 742.8 | 比例 |
| 设计 | 审核 | 工艺审查 | 制图 | 日期 |
| 校对 | 批准 | 审核 | 输入 | 日期 |
| 复核 | 填写 | 输入 | 日期 | |
| 编制 | 日期 | | | |

