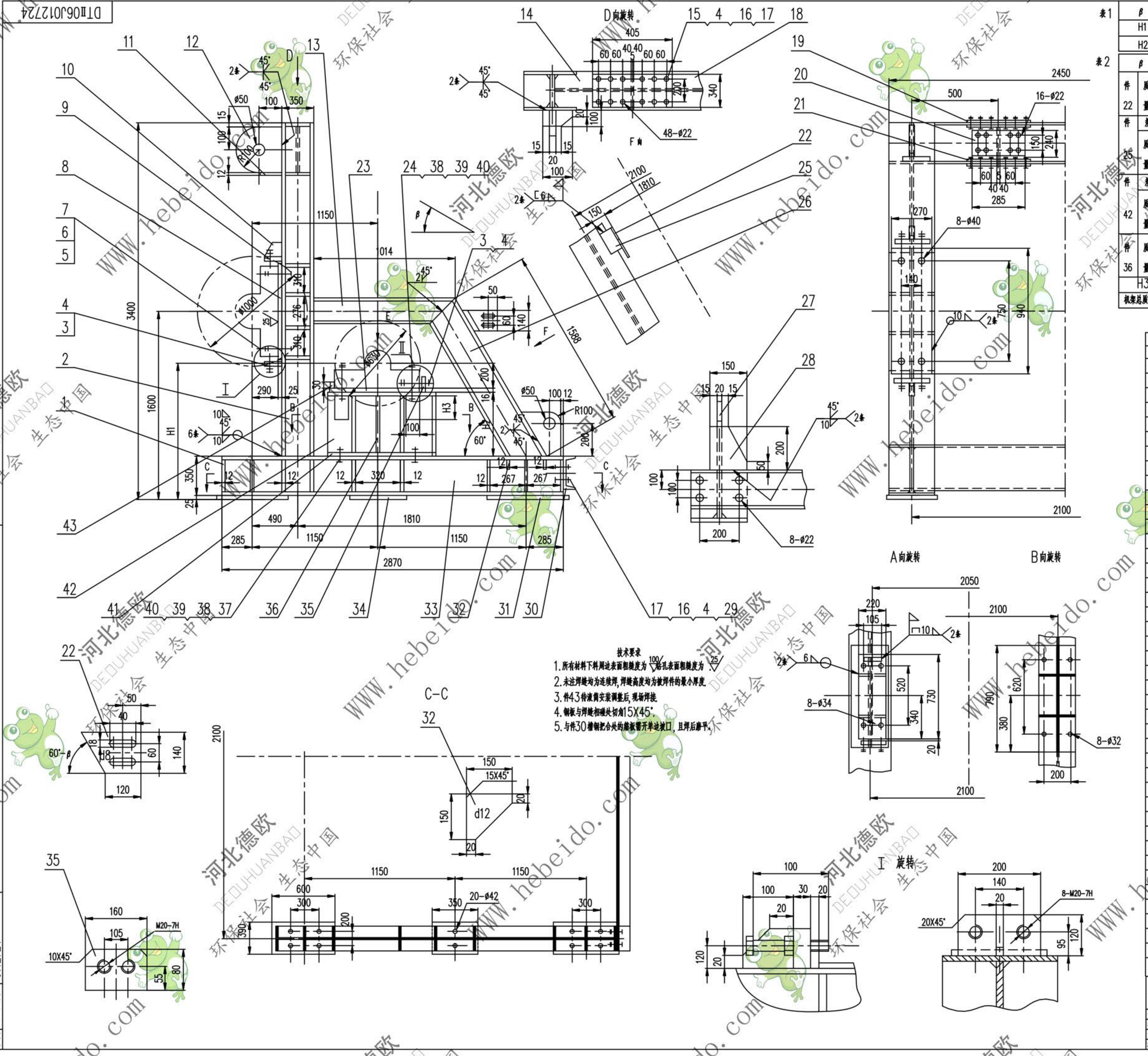
DTⅡ06J0112724


D向旋转
F向
A向旋转
B向旋转
C-C
Ⅰ 旋转
Ⅰ
Ⅱ
2450
2100
2050
2870
1810
1150
1014
1588
3400
1600
H1
H2
H3
β
60°-β
8-ø40
8-ø22
8-ø34
8-ø32
16-ø22
48-ø22
20-ø42
8-M20-7H
M20-7H
ø1000
ø630
ø50
R100
15X45°
20X45°
10X45°
d12
1
2
3
4
5
6
7
8
9
10
11
12
13
14
15
16
17
18
19
20
21
22
23
24
25
26
27
28
29
30
31
32
33
34
35
36
37
38
39
40
41
42
43

技术要求

1. 所有材料下料周边表面粗糙度为 $\overset{100}{\triangledown}$,钻孔表面粗糙度为 $\overset{25}{\triangledown}$.
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待滚筒安装调整后,现场焊接.
4. 钢板与焊缝相碰处切角15X45°.
5. 与件30槽钢扣合处的筋板需开单边坡口,且焊后磨平.

表1

β	0°	2°	4°	6°	8°	10°	12°	14°	16°	18°
H1	—	1089	1048	1007	966	924	881	838	793	749
H2	—	498	457	416	375	333	290	247	202	158

表2

β			0°	2°	4°	6°	8°	10°	12°	14°	16°	18°
件22	质量	单件	—	1.44	1.47	1.5	1.54	1.57	1.61	1.65	1.69	1.74
		总计	—	2.88	2.94	3.0	3.08	3.14	3.22	3.3	3.39	3.48
件25	规格		—	8X142X165	8X142X169	8X142X173	8X142X178	8X142X183	8X142X188	8X142X195	8X142X202	8X142X209
	质量	单件	—	1.47	1.51	1.54	1.58	1.63	1.68	1.74	1.8	1.86
		总计	—	2.94	3.01	3.09	3.18	3.26	3.36	3.48	3.6	3.73
件42	规格		—	12X474X790	12X433X790	12X392X790	12X351X790	12X309X790	12X266X790	12X223X790	12X178X790	12X134X790
	质量	单件	—	35.35	32.3	29.25	26.2	23.07	19.87	16.67	13.32	10.05
		总计	—	70.7	64.6	58.5	52.4	46.14	39.74	33.34	26.64	20.09
件36	质量	单件	—	6.44	5.89	5.33	4.78	4.21	3.62	3.04	2.43	1.83
		总计	—	77.32	70.65	63.97	57.3	50.46	43.44	36.46	29.14	21.95
H3			—	170	170	170	170	170	170	170	100	100
机架总质量			—	3658	3645	3632	3620	3607	3594	3581	3567	3554

序号	代号	名称	数量	材料	单重 重量(kg)	总重 重量(kg)	附注
43		钢板 20X30X100	2	Q235-A	0.47	0.94	
42		钢板 d12	2	Q235-A			见表 2
41		钢板 12X300X790	4	Q235-A	22.33	88.30	
40	GB93-87	垫圈 30	16		0.017	0.204	
39	GB97.1-85	垫圈 30	16		0.051	0.61	
38	GB6170-86	螺母 M30	16		0.184	2.21	
37	GB5783-86	螺栓 M30X70	8		0.57	4.58	
36		钢板 d12	12	Q235-A			见表 2
35		钢板 d20	2	Q235-A	2	4	
34		钢板 25X350X390	2	Q235-A	26.79	53.58	
33		H型钢 350X350X12X20-2870	2	Q235-A	398.93	797.86	
32		钢板 d12	8	Q235-A	1.32	10.59	切角
31		钢板 25X390X600	4	Q235-A	45.92	183.7	
30		槽钢 200X75X9-2450	1	Q235-A	63.14	63.14	
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 300X300X10X16-(588)	2	Q235-A	153.08	306.17	
25		钢板 d8	2	Q235-A			见表 2
24	GB5782-86	螺栓 M30X130	4		0.88	7.04	
23		钢板 16X220X730	2	Q235-A	18.91	37.82	
22		钢板 d8	2	Q235-A			见表 2
21		钢板 12X120X405	8	Q235-A	4.58	36.63	
20		钢板 8X240X285	4	Q235-A	4.296	17.187	
19		钢板 12X340X405	4	Q235-A	12.97	51.89	
18		H型钢 350X350X12X20-1020	1	Q235-A	152.21	152.21	
17	GB93-87	垫圈 20	72		0.005	0.032	
16	GB97.1-85	垫圈 20	72		0.016	1.02	
15	GB5782-86	螺栓 M20X80	64		0.24	15.36	
14		H型钢 350X350X12X20-(492)	2	Q235-A	68.39	136.78	插头
13		H型钢 300X300X10X16-(1014)	2	Q235-A	100.55	201.1	
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	1.26	2.52	
9		钢板 d30	4	Q235-A	5.65	22.61	
8		钢板 28X270X940	2	Q235-A	55.78	111.57	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		2.004	16.03	
4	GB6170-86	螺母 M20	84		0.05	4.20	
3	GB85-88	螺钉 M20X100	12		0.25	3.0	
2		H型钢 350X350X12X20-3025	2	Q235-A	420.5	840.95	
1		钢板 12X169X310	56	Q235-A	4.94	276.37	切角

合同号			
设计	李进通	工艺会审	
校对		批准	梁海波
复核	刘飞	图形输入	
标准化检查		日期	

01
机 架
2°~18°

部件

DTⅡ06J0112724

图样标记	重量 kg	比例
	见表2	

共 页
第 页

图纸文件名 6112724
A1

WWW.hebeido.com 河北德欧 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国