

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	1346	1301	1259	1221	1185	1151	1119	1090	1062	1035
H	760	745	787	826	862	895	927	956	984	1011
F	449	513	572	626	677	725	769	811	851	888

表二

规格	8X103X205	8X103X200	8X103X195	6X103X190	8X103X185	8X103X180	8X103X175	8X103X170	8X103X165	8X103X165
件数	1.545	1.507	1.470	1.432	1.394	1.356	1.319	1.281	1.243	1.243
重量	3.090	3.014	2.940	2.864	2.788	2.712	2.638	2.562	2.486	2.486
件数	1.846	1.805	1.766	1.729	1.695	1.662	1.631	1.601	1.572	1.544
重量	3.692	3.610	3.532	3.458	3.390	3.324	3.262	3.202	3.144	3.088

技术要求

1. 所有材料下料用边表面粗糙度为 $Ra1.6$, 形孔表面粗糙度为 $Ra3.2$
2. 未注焊缝均为连续角焊, 焊缝高度为被焊件最小厚度
3. 件与件接触面处切角 $15 \times 45^\circ$
4. 与件1接触板合处的插板处需开单边坡口, 且焊后磨平

27	钢板	16X300X380	2	Q235-A	14.32	28.64
26	GB85-88	螺钉 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 250X250X6X9	2	Q235-A	61.21	122.4
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 200X75X9-2300	3	Q235-A	59.27	177.8
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 250X250X6X9-1834	2	Q235-A	84.96	169.9
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	螺钉 M20X100	4	成品	0.250	1.000
3		钢板 $\delta 8$	60	Q235-A	1.733	104.0
2		H槽钢 250X250X6X9-1560	2	Q235-A	72.23	144.5
1		钢板 16X280X300	4	Q235-A	10.55	42.20

DTJ06J0121614	02	机架	853.5	共 90 页
设计	审核	工艺	材料	日期
制图	校对	审核	批准	日期

