



- 技术要求**
1. 所有材料下料表面粗糙度为 $Ra12.5$ ，各孔表面粗糙度为 $Ra6.3$ 。
 2. 未注倒角均为 45° 倒角，倒角高度为被倒角最小厚度。
 3. 槽口与两轴轴心线夹角 $15 \times 45^\circ$ 。
 4. 与图29零件装配时按图样要求装配。

β	0°	2°	4°	6°	8°	10°	12°	14°	16°	18°
件 16	质量	1.068	1.162	1.193	1.256	1.287	1.350	1.444	1.507	1.601
	重量	2.136	2.324	2.386	2.512	2.574	2.700	2.888	3.014	3.202
件 17	质量	1.356	1.389	1.424	1.463	1.504	1.550	1.601	1.657	1.720
	重量	2.712	2.778	2.848	2.926	3.008	3.100	3.202	3.314	3.440

33	钢板	12	2	Q235-A	5.044	10.09
32	钢板	20X330X350	2	Q235-A	18.13	36.26
31	钢板	12	4	Q235-A	2.492	9.968
30	钢板	20X350X540	2	Q235-A	29.62	59.35
29	槽钢	200x75x9-1950	1	Q235-A	50.25	50.25
28	GB5783-86	螺栓 M20x50	8	—	0.182	1.456
27	钢板	12	2	Q235-A	1.356	2.712
26	钢板	12	2	Q235-A	3.047	6.094
25	GB93-87	垫圈 20	72	—	0.015	1.08
24	GB97.1-85	垫圈 20	72	—	0.017	1.224
23	GB5782-86	螺栓 M20x70	64	—	0.243	16.552
22	钢板	10X294X405	4	Q235-A	9.35	37.4
21	钢板	6X180X285	4	Q235-A	2.42	9.66
20	H型钢	300x300x10x16-645	1	Q235-A	62.18	62.18
19	钢板	10X94X405	8	Q235-A	2.99	23.91
18	H型钢	300x300x10x16(490)	2	Q235-A	47.24	94.48
17	钢板	12	2	Q235-A	—	见表
16	钢板	12	2	Q235-A	—	见表
15	H型钢	300X300X10X16	2	Q235-A	138.3	276.6
14	钢板	12	2	Q235-A	2.069	4.138
13	钢板	12	2	Q235-A	0.961	1.922
12	H型钢	300x300x10x16-2480	2	Q235-A	239.1	478.2
11	钢板	20	4	Q235-A	1.085	4.340
10	钢板	25	4	Q235-A	4.476	17.90
9	GB97.1-85	垫圈 30	8	—	0.054	0.432
8	GB6170-86	螺母 M30	16	—	0.234	3.744
7	GB5782-86	螺栓 M30x180	8	—	1.377	11.02
6	钢板	20X260X820	2	Q235-A	33.47	66.94
5	GB6170-86	螺母 M20	80	—	0.062	4.960
4	GB85-88	螺钉 M20X120	8	—	0.360	2.880
3	钢板	12	60	Q235-A	2.04	113.9
2	H型钢	300x300x10x16-2320	2	Q235-A	273.6	447.2
1	钢板	20X350X580	2	Q235-A	31.82	63.74

设计	审核	工艺	会审	制图	校对	日期

合同号: 03
 图样标记: DTIII04J0131720
 重量 kg: 1937
 比例: 1:8
 共 1 页
 第 1 页