

标记	文件号	修改内容	签名	日期

表1

$\beta$	0°	2°	4°	6°	8°	10°	12°	14°	16°	18°
H1	453	432	411	389	367	—	—	—	—	—
H2	147	126	105	83	61	—	—	—	—	—

表2

$\beta$	0°	2°	4°	6°	8°	10°	12°	14°	16°	18°
件数	0.60	0.62	0.63	0.64	0.66	—	—	—	—	—
质量	1.20	1.24	1.26	1.28	1.32	—	—	—	—	—
规格	6X44X115	6X44X118	6X44X120	6X44X124	6X44X127	—	—	—	—	—
件数	0.24	0.25	0.25	0.26	0.26	—	—	—	—	—
质量	0.48	0.5	0.5	0.52	0.52	—	—	—	—	—
规格	10X127X470	10X106X470	10X85X470	10X63X470	10X41X470	—	—	—	—	—
件数	4.69	3.91	3.14	2.32	1.51	—	—	—	—	—
质量	9.37	7.82	6.27	4.65	3.03	—	—	—	—	—
规格	10X127X470	10X106X470	10X85X470	10X63X470	10X41X470	—	—	—	—	—
件数	0.42	0.35	0.28	0.21	0.14	—	—	—	—	—
质量	2.52	2.1	1.68	1.26	0.84	—	—	—	—	—
规格	10X127X470	10X106X470	10X85X470	10X63X470	10X41X470	—	—	—	—	—
机架总质量	326.3	324.4	322.5	320.5	318.5	—	—	—	—	—

- 技术要求
1. 所有材料下料周边表面粗糙度为  $100\mu$ ，钻孔表面粗糙度为  $25\mu$ 。
  2. 未注焊缝均为连接焊，焊缝高度均为被焊件的最小厚度。
  3. 件34待液氮安装调整后，现场焊接。
  4. 与件12接触配合处的盖板需开单边坡口，且焊后磨平。

30	槽钢	180X70X6-1400	2	Q235-A	32.07	64.14
29	钢板	20X30X50	2	Q235-A	0.235	0.471
28	钢板	10X90X400	2	Q235-A	2.83	5.65
27	钢板	10X70X470	4	Q235-A	2.58	10.33
26	钢板	16X100X220	6	Q235-A	2.763	16.52
25	钢板	d6	6	Q235-A	—	见表2
24	钢板	d10	2	Q235-A	—	见表2
23	GB97.1-86	垫圈 16	8	—	0.011	0.09
22	GB5782-86	螺栓 M16X80	4	—	0.12	0.48
21	钢板	d20	2	Q235-A	0.47	0.94
20	槽钢	180X70X6-744	2	Q235-A	17.1	34.2
19	钢板	d6	2	Q235-A	—	见表2
18	钢板	d6	2	Q235-A	—	见表2
17	槽钢	180X70X6-707	2	Q235-A	16.25	32.5
16	GB93-87	垫圈 16	16	—	0.003	0.048
15	GB853-86	垫圈 16	12	—	0.03	0.36
14	GB6170-86	螺母 M16	16	—	0.03	0.48
13	GB5783-86	螺栓 M16X45	12	—	0.11	1.32
12	槽钢	180X70X6-1060	2	Q235-A	24.37	48.74
11	钢板	d6	8	Q235-A	0.879	7.034
10	钢板	d25	4	Q235-A	0.59	2.36
9	钢板	10X90X570	2	Q235-A	4.027	8.054
8	GB853-86	垫圈 24	4	—	0.084	0.68
7	GB97.1-86	垫圈 24	4	—	0.031	0.374
6	GB6170-86	螺母 M24	8	—	0.09	1.44
5	GB5782-86	螺栓 M24X120	4	—	0.5	2
4	GB6170-86	螺母 M20	6	—	0.05	0.3
3	GB85-88	螺钉 M20X100	6	—	0.25	1.5
2	槽钢	180X70X9-1454	2	Q235-A	32.26	64.53
1	钢板	d6	16	Q235-A	0.452	7.235

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
		01 机架					
		0~8°					

