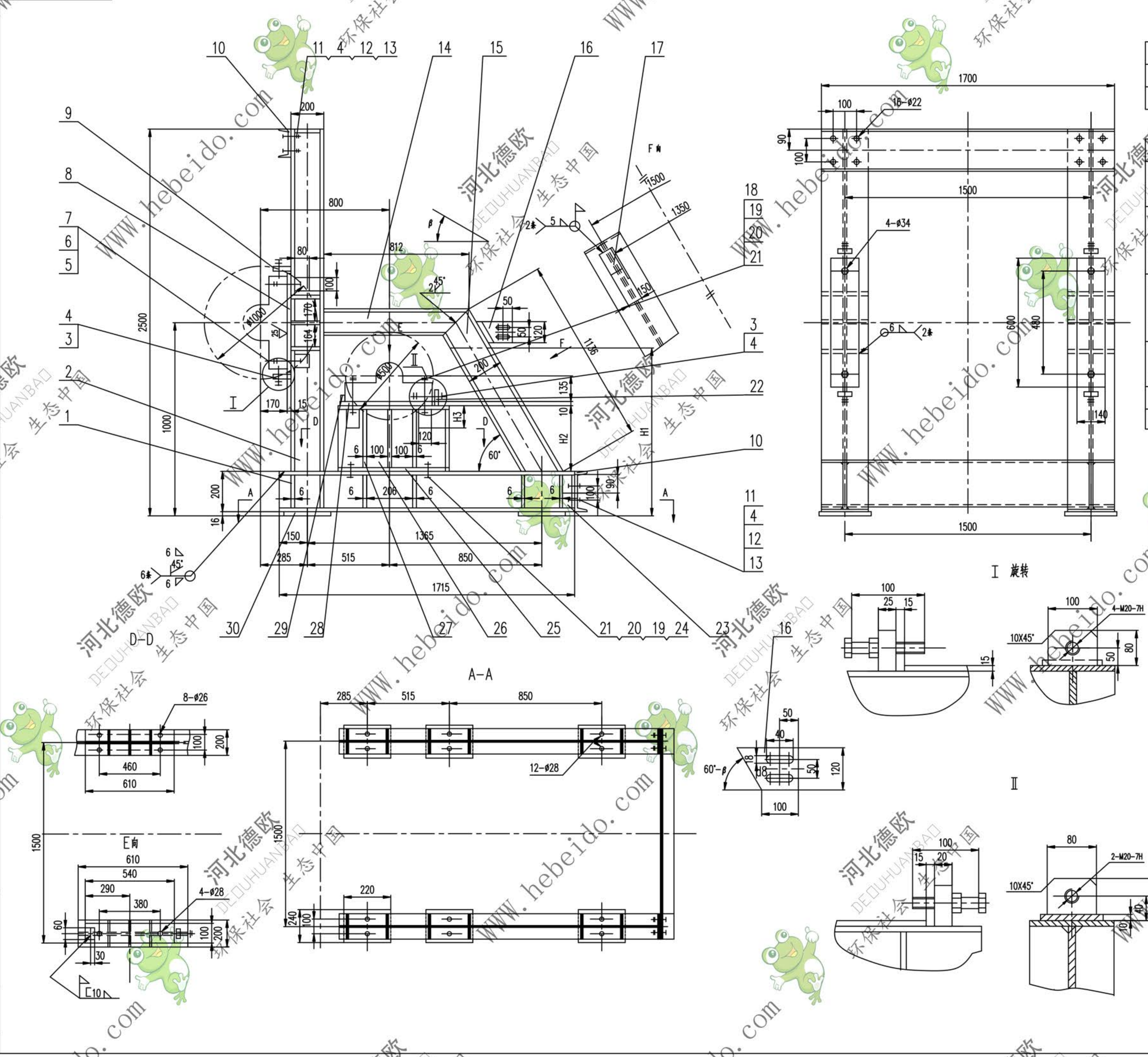
DTⅡ04J0111714


D-D
A-A
E向
F向
Ⅰ 旋转
Ⅱ
Ⅰ
A
D
E
F
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
1700
1500
1715
1365
2500
1000
800
812
1136
1350
1500
ø1000
ø500
285
515
850
610
540
460
16-ø22
4-ø34
8-ø26
12-ø28
4-ø28
4-M20-7H
2-M20-7H
10X45°
60°-β
60°
45°
β
H1
H2
H3
2条
6条

标记	文件号	修改内容	签名	日期

表1

β	0°	2°	4°	6°	8°	10°	12°	14°	16°	18°
H1	723	695	667	639	610	582	552	523	493	462
H2	363	335	307	279	250	222	192	163	133	102

表2

β			0°	2°	4°	6°	8°	10°	12°	14°	16°	18°
件16	质量	单件	1.12	1.14	1.16	1.18	1.20	1.22	1.24	1.26	1.28	1.30
		总计	2.24	2.28	2.32	2.36	2.40	2.44	2.48	2.52	2.56	2.60
件17	规格		8X139X142	8X142X142	8X142X145	8X142X148	8X142X152	8X142X157	8X142X162	8X142X167	8X142X173	8X142X179
	质量	单件	1.24	1,27	1.29	1.32	1.36	1.40	1.45	1.49	1.54	1.60
		总计	2.48	2.53	2.59	2.64	2.72	2.80	2.90	2.98	3.09	3.20
件26	规格		6X343X610	6X315X610	6X287X610	6X259X610	6X230X610	6X202X610	6X172X610	6X143X610	6X113X610	6X82X610
	质量	单件	9.86	9.05	8.25	7.44	6.61	5.8	4.94	4.11	3.25	2.36
		总计	19.71	18.1	16.49	14.88	13.2	11.6	9.88	8.22	6.49	4.71
件27	质量	单件	1.57	1.44	1.31	1.18	1.05	0.92	0.79	0.65	0.52	0.78
		总计	18.8	17.27	15.72	14.2	12.61	11.07	9.43	7.84	6.2	4.5
H1			130	130	130	130	130	130	100	100	60	60
机架总质量			729.7	726.7	723.6	720.6	717.4	714.4	711.2	708.1	704.4	701.4

技术要求

1. 所有材料下料周边表面粗糙度为 $\overset{100}{\bigtriangledown}$ 钻孔表面粗糙度为 $\overset{25}{\bigtriangledown}$
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29待滚筒安装调整后，现场焊接.
4. 与件10槽钢耙合处的筋板需开单边坡口，且焊后磨平.

序号	代号	名称	数量	材料	单重 重量(kg)	总重 重量(kg)	附注
30		钢板 160X220X240	6	Q235-A	6.22	37.2	
29		钢板 20X30X60	2	Q235-A	0.28	0.56	
28		钢板 10X100X540	2	Q235-A	4.24	8.48	
27		钢板 d6	12	Q235-A			见表 2
26		钢板 d6	2	Q235-A			见表 2
25		钢板 10X200X610	4	Q235-A	9.58	38.31	
24	GB5783-86	螺栓 M24X60	8		0.298	2.38	
23		H型钢 200X200X6X9-1715	2	Q235-A	63.28	126.57	
22		钢板 d20	2	Q235-A	0.88	1.76	
21	GB93-87	垫圈 24	12		0.009	0.108	
20	GB97.1-85	垫圈 24	12		0.03	0.36	
19	GB6170-86	螺母 M24	12		0.09	1.08	
18	GB5782-86	螺栓 M24X110	4		0.466	1.86	
17		钢板 d8	2	Q235-A			见表 2
16		钢板 d8	2	Q235-A			见表 2
15		H型钢 200X200X6X9-(1136)	2	Q235-A	41.92	83.84	
14		H型钢 200X200X6X9-(812)	2	Q235-A	29.96	59.93	
13	GB93-87	垫圈 20	20		0.005	0.08	
12	GB97.1-85	垫圈 20	16		0.016	0.26	
11	GB5783-86	螺栓 M20X45	16		0.12	1.92	
10		槽钢 180X70X9-1700	2	Q235-A	39.08	78.2	
9		钢板 d25	4	Q235-A	1.57	6.28	
8		钢板 15X140X600	2	Q235-A	11.87	23.74	加工
7	GB97.1-86	垫圈 30	4		0.051	0.204	
6	GB6170-86	螺母 M30	8		0.184	1.472	
5	GB5782-86	螺栓 M30X150	4		0.985	3.94	
4	GB6170-86	螺母 M20	22		0.05	1.2	
3	GB85-88	螺钉 M20X100	6		0.25	1.5	
2		H型钢 200X200X6X9-2284	2	Q235-A	84.28	168.56	
1		钢板 (6X97X182)	44	Q235-A	0.83	36.57	

合同号		01 机 架 0°~18°	DTⅡ04J0111714	
设 计	[illegible]	工艺会审	图样标记	重量 kg 比例
校 对		批 准 [illegible]		见表2
复 核	刘飞	图形输入	部件	共 页
标准化检查		日期		第 页

A1 图纸文件名 4111714