



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	—	—	—	—	—	—	—	—	610	574
H2	—	—	—	—	—	—	—	—	175	139

表2

β	0°	2°	4°	6°	8°	10°	12°	14°	16°	18°
17	件数	—	—	—	—	—	—	—	1.28	1.30
	质量	—	—	—	—	—	—	—	2.56	2.60
18	件数	—	—	—	—	—	—	—	1.63	1.69
	质量	—	—	—	—	—	—	—	3.26	3.38
27	件数	—	—	—	—	—	—	—	2.27	6.35
	质量	—	—	—	—	—	—	—	16.54	12.70
28	件数	—	—	—	—	—	—	—	0.88	0.68
	质量	—	—	—	—	—	—	—	10.56	8.16
机架总质量		—	—	—	—	—	—	—	1153	1147

- 技术要求
1. 所有材料下料周边表面粗糙度为 100μ ，钻孔表面粗糙度为 25μ 。
 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30待减前安装调整后，现场焊接。
 4. 与件11槽钢配合处的盖板需开单边坡口，且焊后磨平。

31	钢板	16X280X300	6	Q235-A	10.60	63.60	
30	钢板	20X30X60	2	Q235-A	0.28	0.56	
29	钢板	14X120X605	2	Q235-A	8.55	17.10	
28	钢板	d6	12	Q235-A			见表2
27	钢板	10	2	Q235-A			见表2
26	钢板	10X200X680	4	Q235-A	10.7	42.8	
25	GB5783-86	螺栓 M24X60	8		0.298	2.38	
24	H型钢	250X250X8X12-1850	2	Q235-A	113.38	226.77	
23	钢板	d20	2	Q235-A	1.10	2.20	
22	GB93-87	垫圈 24	12		0.009	0.108	
21	GB97.1-85	垫圈 24	12		0.03	0.36	
20	GB6170-86	螺母 M24	12		0.09	1.08	
19	GB5782-86	螺栓 M24X110	4		0.466	5.592	
18	钢板	d8	2	Q235-A			见表2
17	钢板	d8	2	Q235-A			见表2
16	H型钢	250X250X8X12-(1223)	2	Q235-A	79.80	150.04	
15	H型钢	250X250X8X12-(808)	2	Q235-A	49.52	99.05	
14	GB93-87	垫圈 20	16		0.005	0.08	
13	GB97.1-85	垫圈 20	16		0.016	0.206	
12	GB5783-86	螺栓 M20X45	16		0.12	1.92	
11	槽钢	180X70X9-1850	2	Q235-A	42.52	85.06	
10	钢板	d20	4	Q235-A	0.72	2.88	
9	钢板	d25	4	Q235-A	3.14	12.56	
8	钢板	15X230X730	4	Q235-A	19.77	39.54	加工
7	GB97.1-86	垫圈 30	8		0.051	0.41	
6	GB6170-86	螺母 M30	16		0.184	2.94	
5	GB5782-86	螺栓 M30X160	8		1.04	9.12	
4	GB6170-86	螺母 M20	26		0.05	1.3	
3	GB85-88	螺钉 M20X100	10		0.25	2.5	
2	H型钢	250X250X8X12-2334	2	Q235-A	143.11	286.22	
1	钢板	6X121X226	44	Q235-A	1.29	56.67	切割

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注

合同号: 01
 机架
 16°~18°
 重量 kg 比例
 共 页
 第 页