

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	1291	1248	1208	1170	1136	1103	1072	1044	1016	991
H	770	813	853	891	926	958	989	1017	1045	1071
F	348	609	666	718	768	814	857	898	936	973

表二

B	0°	2°	4°	6°	8°	10°	12°	14°	16°	18°
件规格	8X83X175	8X83X170	8X83X165	8X83X160	8X83X155	8X83X150	8X83X150	8X83X145	6X83X140	8X83X140
件质量	1.099	1.068	1.036	1.005	0.973	0.942	0.942	0.911	0.879	0.879
件数量	2.198	2.134	2.072	2.010	1.946	1.884	1.884	1.822	1.758	1.758
件质量	1.356	1.326	1.297	1.270	1.245	1.221	1.198	1.176	1.155	1.135
件数量	2.712	2.652	2.594	2.540	2.490	2.442	2.396	2.352	2.310	2.270

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. 件与焊缝相碰处切角 $15 \times 45^\circ$
4. 与件1接触合处的插板处需开单边坡口, 且焊后磨平

28	钢板	16X300X380	2	Q235-A	14.32	28.64
27	GB85-88	螺钉 M16X90	4	成品	0.138	0.552
26	GB93-87	垫圈 24	4	成品	0.026	0.104
25	GB97.1-85	垫圈 24	4	成品	0.032	0.128
24	GB6170-86	螺母 M24	4	成品	0.112	0.448
23	GB5782-86	螺栓 M24X120	4	成品	0.551	2.204
22	钢板	10X120X560	2	Q235-A	5.275	10.55
21	钢板	$\delta 20$	4	Q235-A	1.209	4.836
20	H槽钢	200X75X9-1850	2	Q235-A	60.24	120.5
19	钢板	$\delta 8$	2	Q235-A		见表 2
18	钢板	$\delta 8$	2	Q235-A		见表 2
17	GB93-87	垫圈 16	24	成品	0.008	0.192
16	GB97.1-85	垫圈 16	24	成品	0.011	0.264
15	GB6170-86	螺母 M16	28	成品	0.034	0.952
14	GB5783-86	螺栓 M16X50	24	成品	0.102	2.448
13	钢板	180X70X9-1700	3	Q235-A	47.67	143.01
12	钢板	$\delta 20$	4	Q235-A	0.724	2.896
11	钢板	$\delta 25$	4	Q235-A	2.944	11.78
10	钢板	16X210X680	2	Q235-A	17.94	35.87
9	H槽钢	250X250X6X9-1734	2	Q235-A	80.33	160.7
8	GB97.1-85	垫圈 30	8	成品	0.054	0.432
7	GB6170-86	螺母 M30	16	成品	0.234	3.744
6	GB5782-86	螺栓 M30X150	8	成品	1.148	9.184
5	GB6170-86	螺母 M20	8	成品	0.050	0.400
4	GB85-88	螺钉 M20X120	8	成品	0.360	2.880
3	钢板	$\delta 8$	60	Q235-A	1.733	104.0
2	H槽钢	250X250X6X9-1545	2	Q235-A	71.53	143.1
1	钢板	16X280X300	4	Q235-A	10.55	42.20

DTJ04J0121516	02	机架	共 90 页
设计	审核	工艺审查	日期
校对	批准	日期	
制图	输入	日期	
材料	日期		

