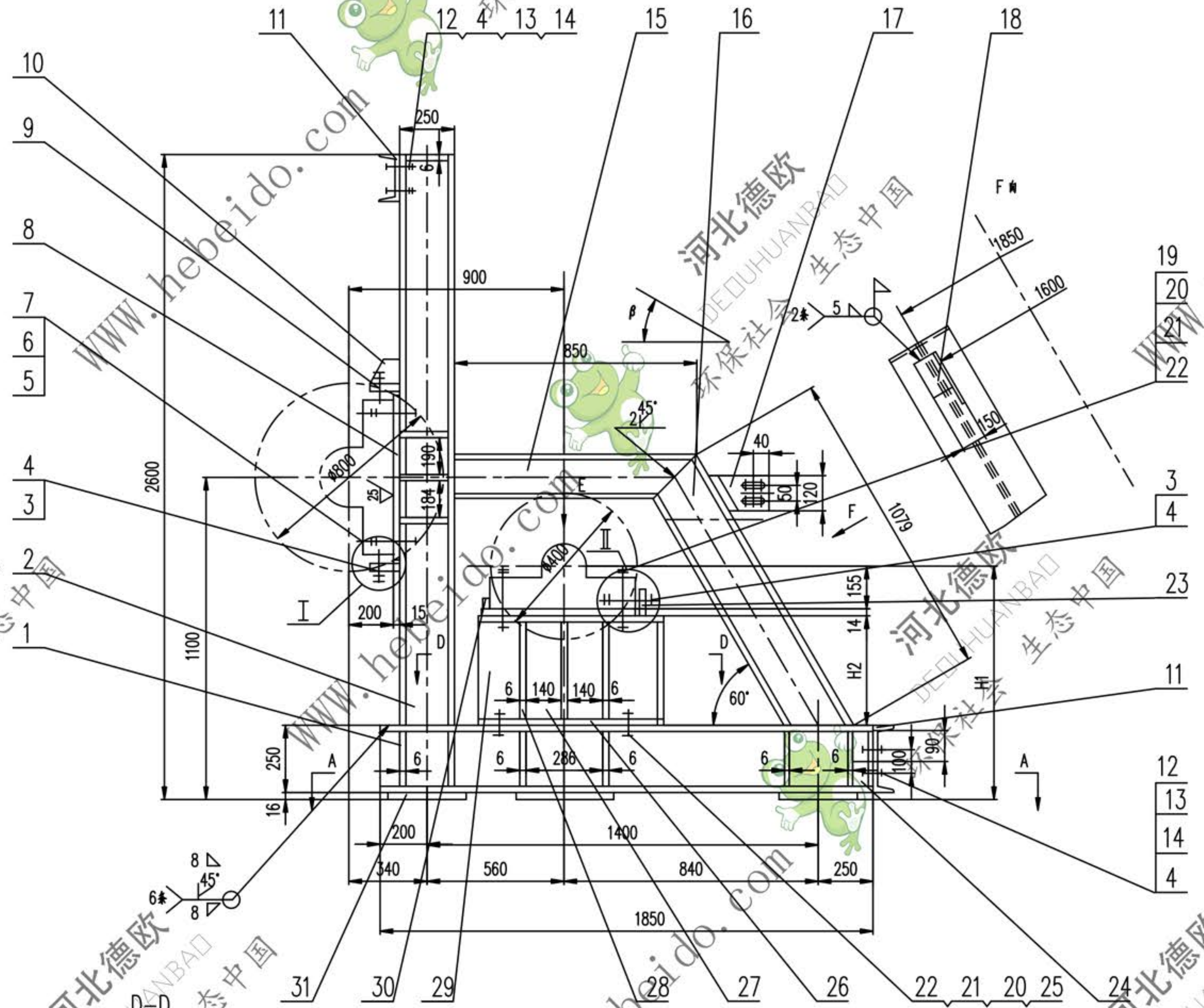
标记	文件号	修改内容	签名	日期


11
12 4 13 14
15
16
17
18
10
9
8
7
6
5
4
3
2
1
250
900
850
2600
1100
250
16
200
15
Φ800
Φ400
25
190
184
40
50
120
155
14
H2
H1
1079
1850
1600
150
F向
F
E
D
D
A
A
Ⅰ
Ⅱ
β
45°
60°
2条
5
6条
8
8
21
6 140 140 6
6 286 6
6 6
90
100
200
340 560 840 250
1400
1850
19
20
21
22
3
4
23
11
12
13
14
4
31 30 29 28 27 26 22 21 20 25 24

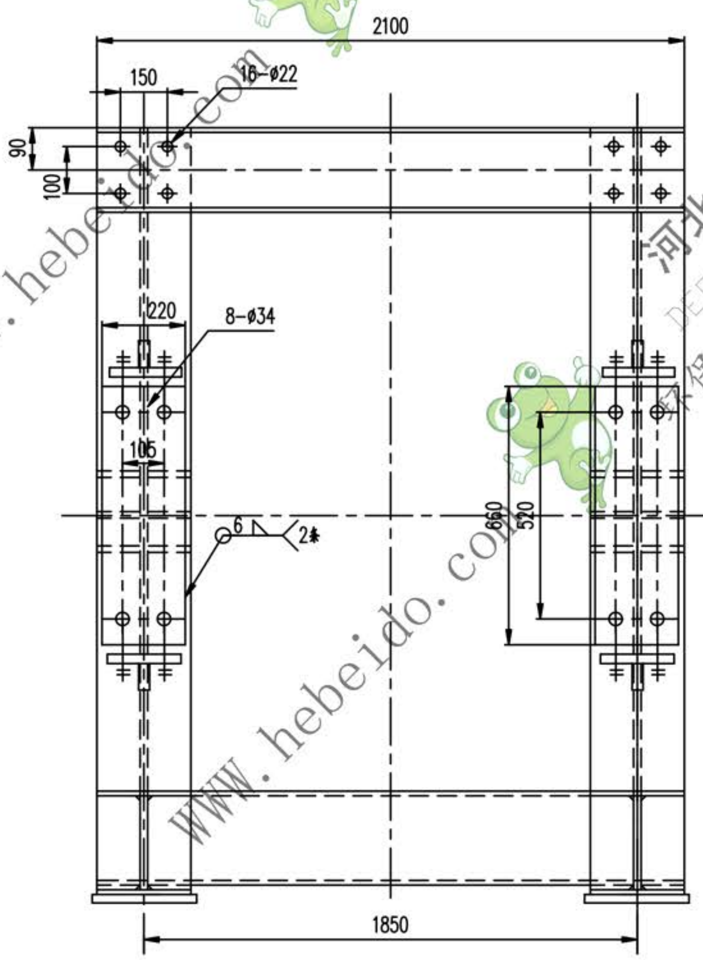

2100
150
16-Φ22
90
100
220
8-Φ34
105
6
2条
660
520
1850

表1

β	0°	2°	4°	6°	8°	10°	12°	14°	16°	18°
H1	691	660	628	595	562	529	—	—	—	—
H2	256	225	193	160	127	94	—	—	—	—

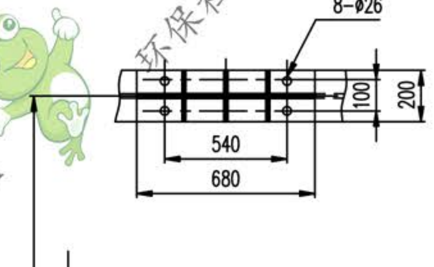
表2

β			0°	2°	4°	6°	8°	10°	12°	14°	16°	18°
件17	质量	单件	1.12	1.14	1.16	1.18	1.20	1.22	—	—	—	—
		总计	2.24	2.28	2.32	2.36	2.40	2.44	—	—	—	—
件18	规格		8X139X142	8X141X142	8X142X145	8X142X148	8X142X152	8X142X157	—	—	—	—
	质量	单件	1.24	1.26	1.29	1.32	1.36	1.40	—	—	—	—
		总计	2.48	2.52	2.59	2.64	2.71	2.80	—	—	—	—
件27	规格		10X236X680	10X205X680	10X173X680	10X140X680	10X107X680	10X74X680	—	—	—	—
	质量	单件	12.6	10.94	9.25	7.47	5.71	3.95	—	—	—	—
		总计	25.2	21.9	18.47	14.95	11.42	7.9	—	—	—	—
件28	质量	单件	1.06	0.92	0.77	0.63	0.48	0.33	—	—	—	—
		总计	12.72	11.04	9.3	7.52	5.75	3.97	—	—	—	—
机架总质量			942	938	930	927	922	916	—	—	—	—

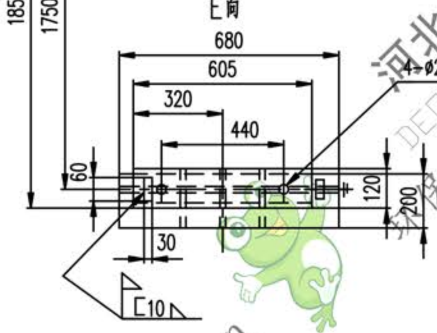
技术要求

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30待滚筒安装调整后，现场焊接
4. 与件11槽钢把合处的筋板需开单边坡口，且焊后磨平。

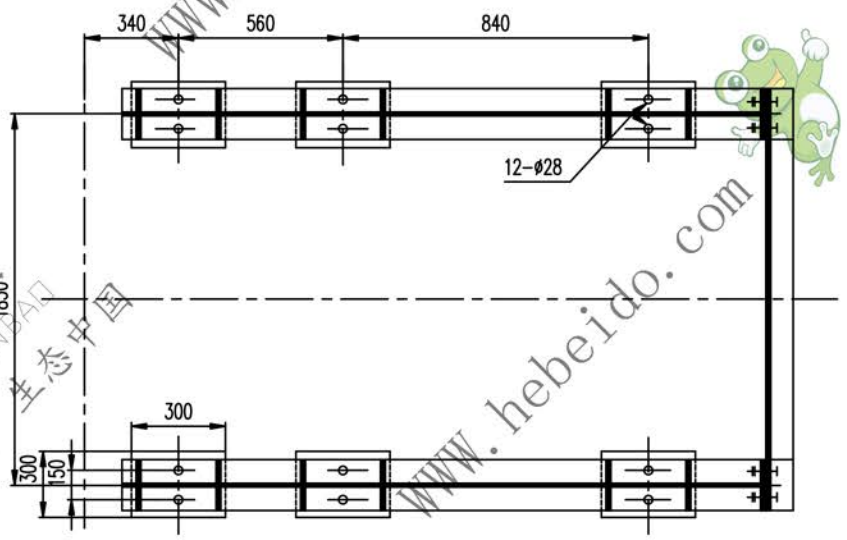
D-D

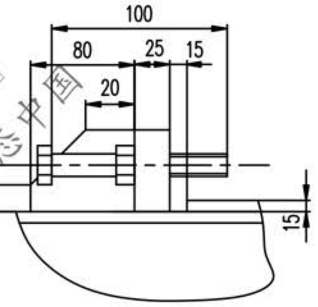

8-Φ26
100
200
540
680

E向

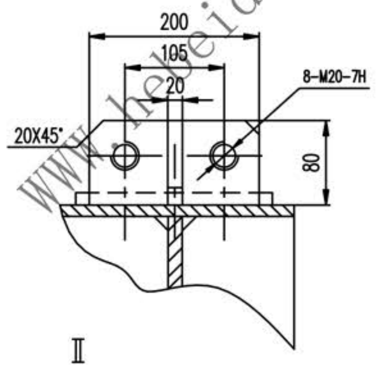

1850
1750
680
605
320
440
4-Φ28
60
120
200
30
10

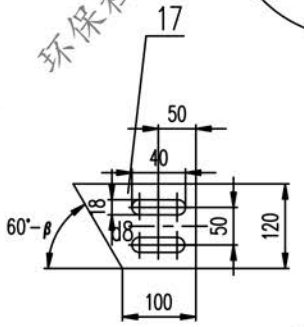
A-A


340
560
840
12-Φ28
1850
300
300
150

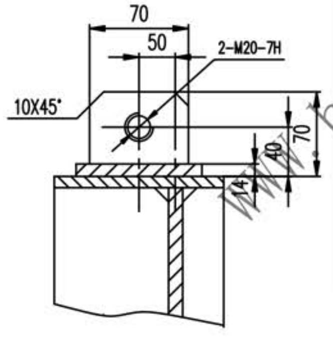

100
80
25
15
20
50
20
15

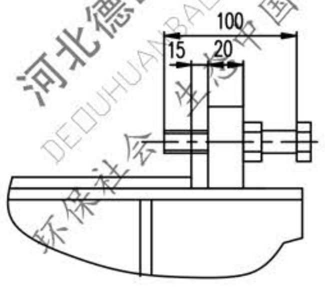
Ⅰ 旋转


200
105
20
8-M20-7H
20X45°
80


17
50
40
60°-β
18
18
50
120
100

Ⅱ


70
50
2-M20-7H
10X45°
70
40
14



序号	代号	名称	数量	材料	单重 重量(kg)	总重 重量(kg)	附注
31		钢板 16X300X300	6	Q235-A	10.55	63.3	
30		钢板 20X30X60	2	Q235-A	0.28	0.56	
29		钢板 14X120X605	2	Q235-A	7.99	15.96	
28		钢板 d6	12	Q235-A			见表 2
27		钢板 d10	2	Q235-A			见表 2
26		钢板 10X200X680	4	Q235-A	10.68	42.71	
25	GB5783-86	螺栓 M24X60	8		0.298	2.38	
24		H型钢 250X250X6X9-1850	2	Q235-A	85.66	171.30	
23		钢板 d20	2	Q235-A	0.85	1.70	
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	1.86	
18		钢板 d8	2	Q235-A			见表 2
17		钢板 d8	2	Q235-A			见表 2
16		H型钢 200X200X6X9-(1079)	2	Q235-A	39.85	79.70	
15		H型钢 200X200X6X9-(851)	2	Q235-A	31.4	62.8	
14	GB93-87	垫圈 20	16		0.005	0.08	
13	GB97.1-85	垫圈 20	16		0.016	0.26	
12	GB5783-86	螺栓 M20X50	16		0.12	1.92	
11		槽钢 180X70X9-2100	2	Q235-A	48.28	96.56	
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 15X220X660	2	Q235-A	20.83	41.65	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 M30X150	8		0.985	7.88	
4	GB6170-86	螺母 M20	26		0.05	1.4	
3	GB85-88	螺钉 M20X100	10		0.25	2.5	
2		H型钢 250X250X6X9-2334	2	Q235-A	108.06	216.13	
1		钢板 6X122X232	44	Q235-A	1.33	58.66	切角

合同号		01 机 架 0°~10°	DTⅡ05J0111616
设计	[illegible]	工艺会审	
校对		批准	[illegible]
复核	刘飞	图形输入	
标准化检查		日期	
部件			
图样标记	重量 kg	比例	
	见表2		
共 页	第 页		

图纸文件名 5111616
A1