



技术要求

1. 所有材料下周边表面粗糙度为  $Ra 100$ , 钻孔表面粗糙度为  $Ra 25$ .
2. 未注焊缝均为连续角焊缝, 焊缝高度为被焊件最小厚度.
3. 件3与焊缝相碰处切角  $15 \times 45^\circ$ .
4. 与件13槽钢把台处的筋板单面焊接.

件号	规格	0°	2°	4°	6°	8°	10°	12°	14°	16°	18°
18	质量	1.068	1.162	1.193	1.256	1.287	1.350	1.444	1.507	1.601	1.696
	重量	2.136	2.324	2.386	2.512	2.574	2.700	2.888	3.014	3.202	3.392
19	质量	1.356	1.389	1.424	1.463	1.504	1.550	1.601	1.657	1.720	1.792
	重量	2.712	2.778	2.848	2.926	3.008	3.100	3.202	3.314	3.440	3.584

21	钢板 16X300X380	2	Q235-A	14.32	28.64
20	H型钢 250X250X6X9	2	Q235-A	54.68	109.4
19	钢板 8	2	Q235-A		
18	钢板 8	2	Q235-A		
17	GB93-87 垫圈 16	16		0.008	0.128
16	GB97.1-85 垫圈 16	16		0.011	0.176
15	GB6170-86 螺母 M16	16		0.034	0.544
14	GB5782-86 螺栓 M16X45	16	Q235-A	0.102	1.632
13	槽钢 200X75X9-1850	2	Q235-A	42.67	95.34
12	钢板 20	4	Q235-A	0.724	2.896
11	钢板 25	4	Q235-A	2.944	11.78
10	钢板 16X210X680	2	Q235-A	17.94	35.88
9	H型钢 250X250X6X9-1835	2		84.96	169.9
8	GB97.1-85 垫圈 30	8		0.054	0.432
7	GB6170-86 螺母 M30	16		0.234	3.744
6	GB5782-86 螺栓 M30X150	8		1.148	9.184
5	GB6170-86 螺母 M20	8		0.050	0.400
4	GB85-88 螺钉 M20X120	8		0.360	2.880
3	钢板 8	52	Q235-A	1.733	104.0
2	H型钢 250X250X6X9-1460	2	Q235-A	67.60	135.2
1	钢板 16X280X300	4	Q235-A	10.55	42.20

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
					DT104J0131516		
机架					03	754.7	比例
部件							共 页
							第 页