



- 技术要求
1. 所有材料下料周边表面粗糙度为 $Ra1.0$, 钻孔表面粗糙度为 $Ra0.25$
 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槽钢把合处的筋板单面焊接。

| 件 | 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 | 2.014 | 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 | 3.002 | 3.314 | 3.440 | 3.584 |

| | | | | | | |
|----|----------------------|----|--------|-------|-------|--|
| 21 | 钢板 16X300X380 | 2 | Q235-A | 14.32 | 28.6 | |
| 20 | H型钢 250X250X6X9 | 2 | Q235-A | 54.68 | 109.4 | |
| 19 | 钢板 φ | 2 | Q235-A | | | |
| 18 | 钢板 φ | 2 | | | | |
| 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 | 47.67 | 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 | 17.9 | 35.87 | |
| 9 | H型钢 250X250X6X9-2334 | 2 | | 108.1 | 216.2 | |
| 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 φ | 52 | Q235-A | 1.38 | 70.5 | |
| 2 | H型钢 250X250X6X9-1460 | 2 | Q235-A | 67.60 | 135.2 | |
| 1 | 钢板 16X280X300 | 4 | Q235-A | 1055 | 42.2 | |

| 序号 | 代号 | 名称 | 数量 | 材料 | 单重 | 总重 | 附注 |
|----|----|----|----|----|--------|-------|----|
| | | | | | 重量(kg) | 767.1 | |

机架 03

DTD4J0131616

共 1 页 第 1 页