

标记	文件号	修改内容	签名	日期

表1

$\beta$	0°	2°	4°	6°	8°	10°	12°	14°	16°	18°
H1	—	—	—	—	—	445	422	399	375	375
H2	—	—	—	—	—	139	116	93	69	69

表2

$\beta$	0°	2°	4°	6°	8°	10°	12°	14°	16°	18°		
18	件数	—	—	—	—	0.67	0.68	0.70	0.72	0.73		
	质量	—	—	—	—	1.34	1.36	1.40	1.44	1.46		
19	件数	—	—	—	—	0.27	0.28	0.29	0.30	0.31		
	质量	—	—	—	—	0.54	0.56	0.58	0.60	0.62		
24	件数	—	—	—	—	4.39	3.54	2.69	1.81	1.81		
	质量	—	—	—	—	8.78	7.08	5.39	3.61	3.61		
25	件数	—	—	—	—	0.39	0.32	0.24	0.16	0.16		
	质量	—	—	—	—	2.54	1.92	1.44	0.96	0.96		
机架总质量						—	—	333	330	328	326	326

技术要求

- 所有材料下料周边表面粗糙度为 $\sqrt{100}$ ，钻孔表面粗糙度为 $\sqrt{25}$ 。
- 未注焊缝均为对接焊，焊缝高度均为被焊件的最小厚度。
- 件34待液货安装调整后，现场焊接。
- 与件12槽钢配合处的盖板需开单边坡口，且焊后磨平。

30	槽钢	180X70X9-1400	2	Q235-A	32.07	64.14	
29	钢板	20X30X50	2	Q235-A	0.235	0.471	
28	钢板	10X90X400	2	Q235-A	2.83	5.65	
27	钢板	10X60X470	4	Q235-A	2.21	8.85	
26	钢板	16X100X220	6	Q235-A	2.76	16.58	
25	钢板	d6	6	Q235-A			见表2
24	钢板	d10	2	Q235-A			见表2
23	GB97.1-86	垫圈 16	8		0.011	0.09	
22	GB5782-86	螺栓 M16X80	4		0.12	0.48	
21	钢板	d20	2	Q235-A	0.47	0.94	
20	槽钢	180X70X90-(859)	2	Q235-A	19.74	39.5	
19	钢板	d6	2	Q235-A			见表2
18	钢板	d6	2	Q235-A			见表2
17	槽钢	180X70X9-(649)	2	Q235-A	14.92	29.84	
16	GB93-87	垫圈 16	16		0.003	0.048	
15	GB853-86	垫圈 16	12		0.03	0.36	
14	GB6170-86	螺母 M16	16		0.03	0.48	
13	GB5783-86	螺栓 M16X45	12		0.11	1.32	
12	槽钢	180X70X9-1060	2	Q235-A	24.37	48.74	
11	钢板	d6	8	Q235-A	0.879	7.034	切角
10	钢板	d25	4	Q235-A	0.59	2.36	
9	钢板	10X90X570	2	Q235-A	4.027	8.054	加工
8	GB853-86	垫圈 24	4		0.084	0.68	
7	GB97.1-86	垫圈 24	4		0.031	0.372	
6	GB6170-86	螺母 M24	8		0.09	1.44	
5	GB5782-86	螺栓 M24X120	4		0.50	2.00	
4	GB6170-86	螺母 M20	6		0.05	0.66	
3	GB85-88	螺钉 M20X100	6		0.25	1.5	
2	槽钢	180X70X9-1554	2	Q235-A	35.73	71.45	
1	钢板	d6	16	Q235-A	0.4522	7.235	切角

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
					重量(kg)		
				01	机架		
				10°~18°			
				共 页			
				第 页			

