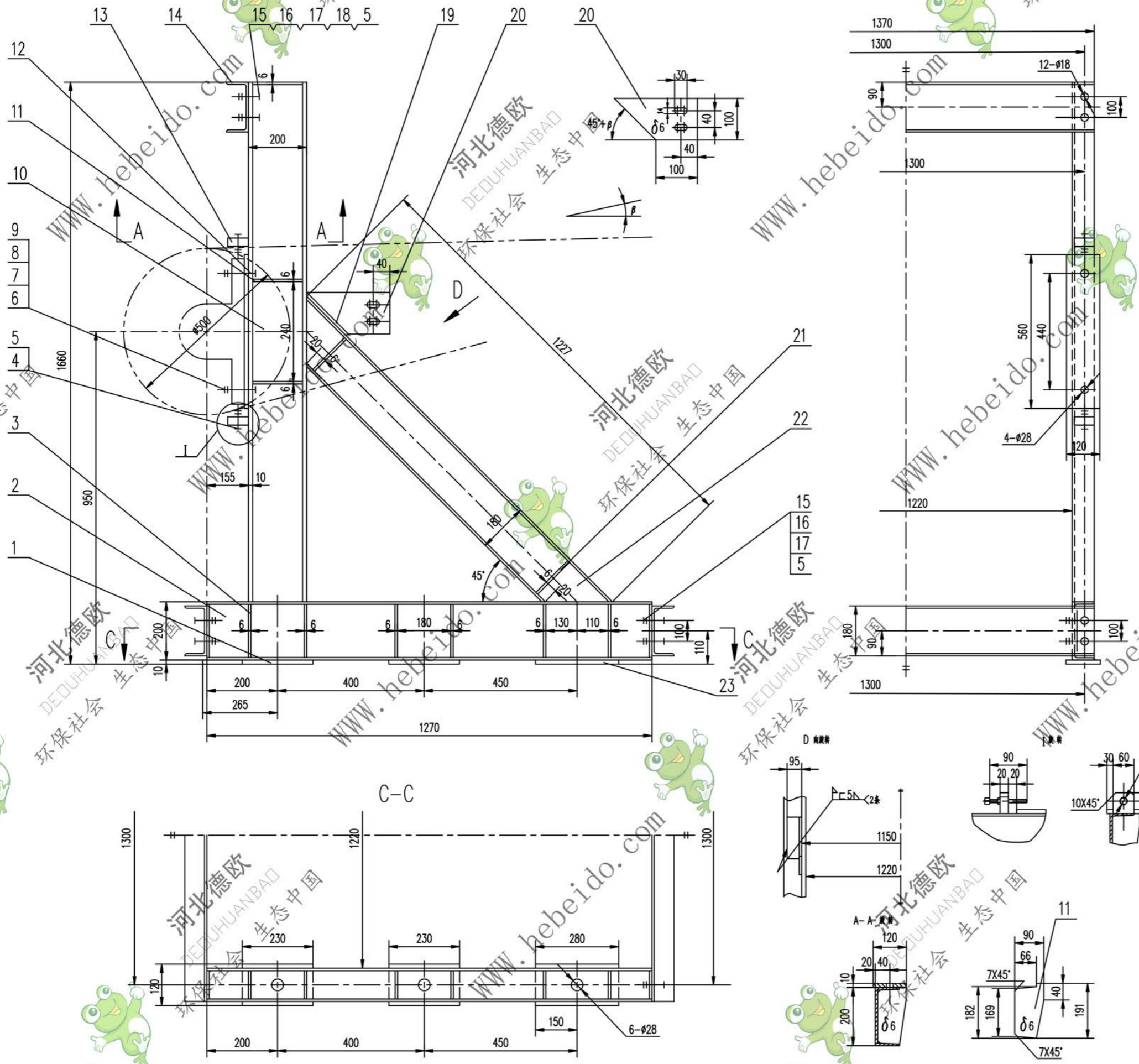


标记	文件号	修改内容	签名	日期



件号	规格	0'	2'	4'	6'	8'	10'	12'	14'	16'	18'
19	质量	0.707	0.683	0.659	0.636	0.612	0.612	0.589	0.565	0.565	0.565
19	重量	1.414	1.366	1.318	1.372	1.224	1.224	1.178	1.130	1.130	1.130
20	质量	0.707	0.691	0.676	0.662	0.648	0.636	0.642	0.613	0.602	0.591
20	重量	1.414	1.382	1.352	1.324	1.296	1.272	1.248	1.226	1.204	1.182

技术要求

1. 所有材料下料周边表面粗糙度为 Ra1.6, 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. 与件1接触配合的插板处需开单边坡口, 且焊后磨平。

23	钢板	10X120X280	2	Q235-A	2.638	5.276	
22	槽钢	180X70X9	2	Q235-A	24.05	48.10	
21	钢板	δ6	4	Q235-A	0.448	1.792	
20	钢板	δ6	2	Q235-A		见表	
19	钢板	δ6	2	Q235-A		见表	
18	GB853-88	垫圈	16	成品	0.028	0.112	
17	GB93-87	垫圈	16	成品	0.008	0.096	
16	GB97.1-85	垫圈	16	成品	0.011	0.132	
15	GB5782-86	螺栓	M16X45	12	成品	0.103	1.236
14	槽钢	180X70X9-1370	3	Q235-A	31.50	94.50	
13	钢板	δ20	4	Q235-A	0.565	2.260	
12	钢板	10X120X560	2	Q235-A	5.275	10.55	
11	钢板	δ6	4	Q235-A	0.676	2.704	
10	槽钢	200X75X9-1450	2	成品	37.37	74.74	
9	GB853-88	垫圈	24	成品	0.084	0.336	
8	GB97.1-85	垫圈	24	成品	0.032	0.128	
7	GB6170-86	螺母	M24	8	成品	0.112	0.896
6	GB5782-86	螺栓	M24X120	4	成品	0.551	2.204
5	GB6170-86	螺母	M16	16	成品	0.034	0.544
4	GB85-88	螺母	M16X90	4	成品	0.138	0.552
3	钢板	δ6	18	Q235-A	0.546	9.828	
2	槽钢	200X75X9-1270	2	Q235-A	32.73	65.46	
1	钢板	10X120X230	4	Q235-A	2.167	8.668	

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注