

标记	文件号	修改内容	签名	日期

表一

B	0°	2°	4°	6°	8°	10°	12°	14°	16°	18°
E	1112	1075	1041	1009	979	951	925	901	877	856
H	770	807	842	874	903	931	957	982	1005	1027
F	847	700	748	794	836	875	912	947	979	1010

$\beta$	0°	2°	4°	6°	8°	10°	12°	14°	16°	18°
规格	8X88X175	8X88X170	8X88X165	8X88X160	8X88X155	8X88X150	8X88X145	8X88X140	8X88X135	8X88X130
件数	1.099	1.068	1.036	1.005	0.973	0.942	0.911	0.879	0.848	0.817
重量	2.198	2.136	2.072	2.010	1.946	1.884	1.822	1.758	1.694	1.630
件数	1.356	1.326	1.297	1.270	1.245	1.221	1.198	1.176	1.155	1.135
重量	2.712	2.653	2.594	2.540	2.490	2.442	2.396	2.352	2.310	2.270

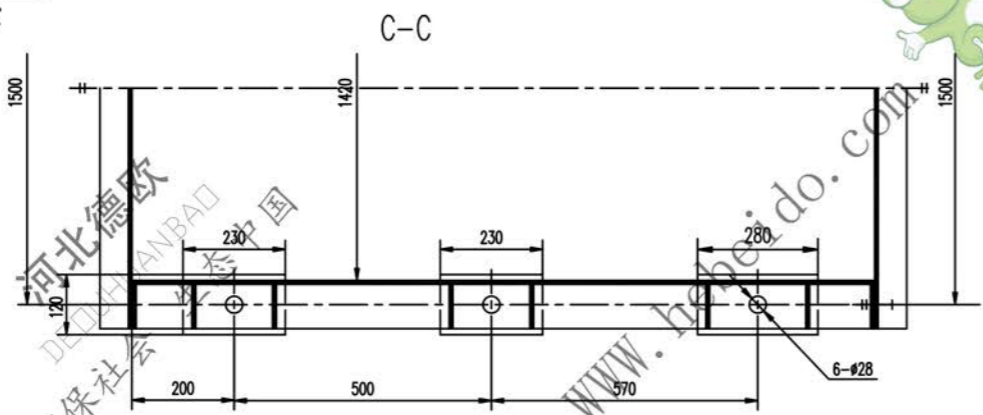
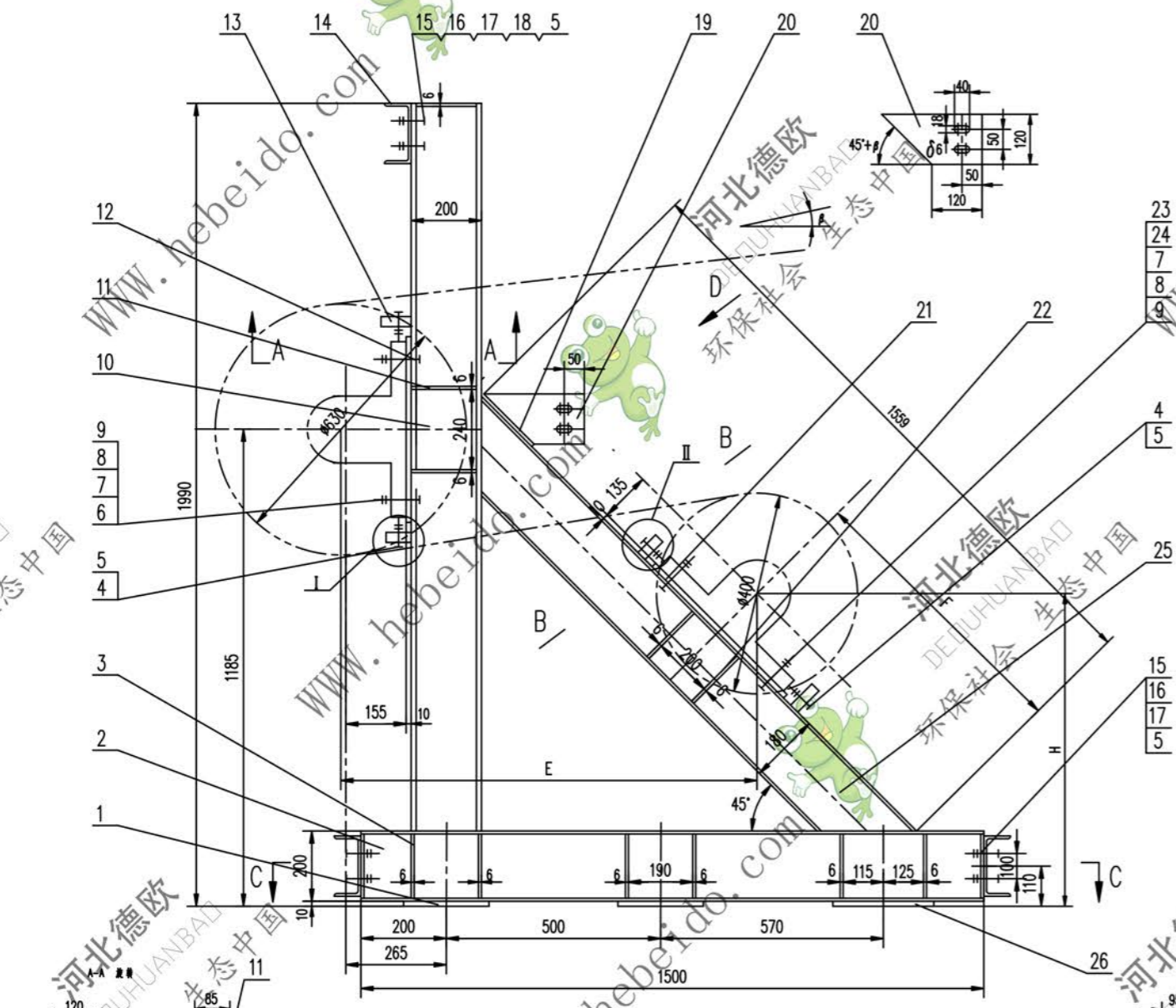
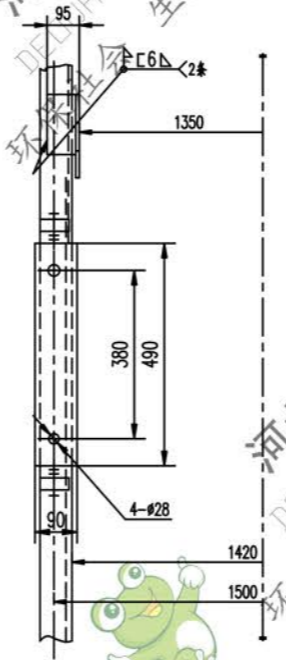
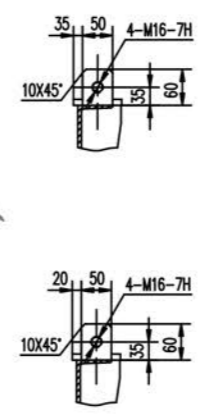
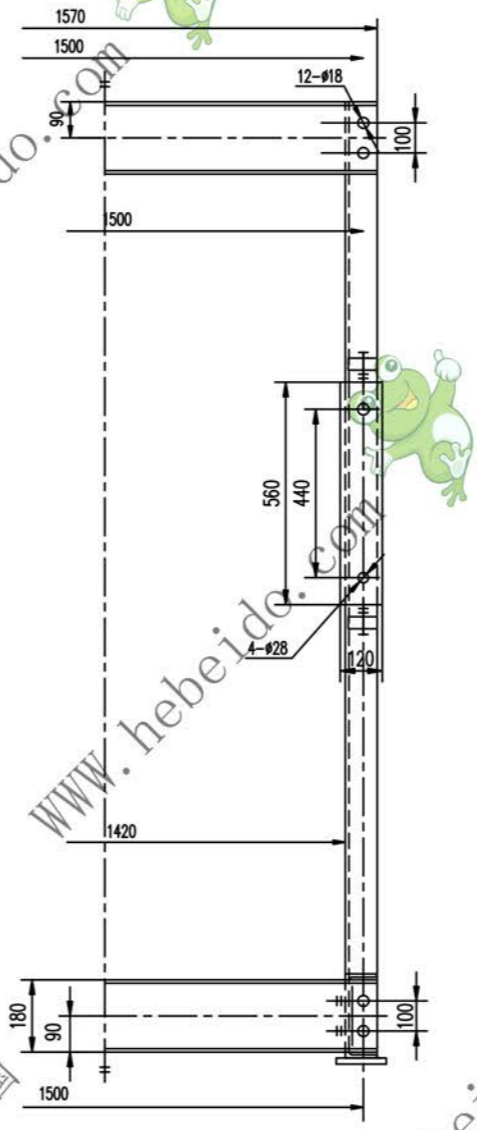
技术要求

- 所有材料下料时表面粗糙度为Ra12.5, 孔表面粗糙度为Ra6.3。
- 未注焊缝均为连续角焊, 焊缝高度为被焊件最小厚度。
- 与件1榫槽配合的盖板从槽开单边坡口, 且焊后磨平。



26	钢板	10X120X280	2	Q235-A	2.638	5.276	
25	槽钢	180X70X9	2	Q235-A	31.72	63.44	
24	GB93-87	垫圈	24	成品	0.026	0.104	
23	GB5782-86	螺栓	M24X100	4	成品	0.459	1.836
22	钢板	$\delta 6$	4	Q235-A	0.448	1.792	
21	钢板	10X90X490	2	Q235-A	3.462	6.924	
20	钢板	$\delta 8$	2	Q235-A		见表 2	
19	钢板	$\delta 8$	2	Q235-A		见表 2	
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	GB5783-86	螺栓	M16X50	12	成品	0.103	1.236
14	槽钢	180X70X9-1570	3	Q235-A	31.27	93.81	
13	钢板	$\delta 20$	8	Q235-A	0.565	4.520	
12	钢板	10X120X560	2	Q235-A	5.275	10.55	
11	钢板	$\delta 6$	4	Q235-A	0.760	3.040	
10	槽钢	200X75X9-1780	2	Q235-A	45.87	91.74	
9	GB853-88	垫圈	24	成品	0.084	0.672	
8	GB97.1-85	垫圈	24	成品	0.032	0.256	
7	GB6170-86	螺母	M24	12	成品	0.112	1.344
6	GB5782-86	螺栓	M24X120	4	成品	0.551	2.204
5	GB6170-86	螺母	M16	20	成品	0.034	0.680
4	GB85-88	螺母	M16X90	8	成品	0.138	1.104
3	钢板	$\delta 6$	18	Q235-A	0.546	9.828	
2	槽钢	200X75X9-1500	2	Q235-A	38.66	77.32	
1	钢板	10X120X230	4	Q235-A	2.167	8.668	

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
合同号					02		DT104J0121512
设计					机架		图样标记
校对							重量 kg
审核							404.8
日期							共 90 页
							第 54 页



DT104J0121512