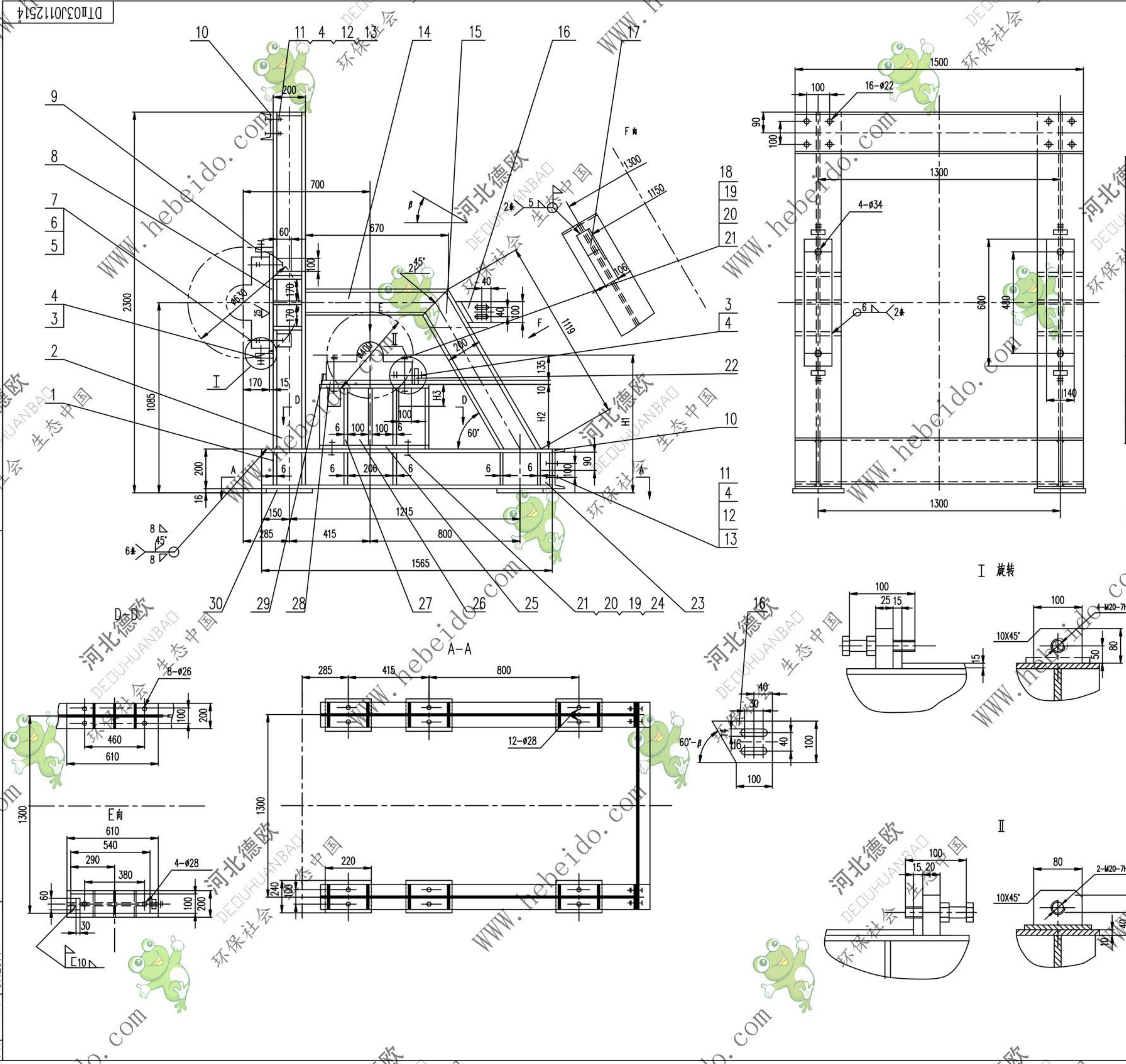
DTⅡ03J0112514
10
11 4 12 13
14
15
16
17
9
8
7
6
5
4
3
2
1
200
700
60
670
100
170
170
Φ630
25
Φ400
45°
2X
40
40
100
200
E
F
F向
1300
1150
106
1119
β
2X 5
18
19
20
21
3
4
22
10
11
4
12
13
Ⅰ
Ⅱ
135
10
H3
H2
H1
D
D
60°
2300
1085
170 15
6 100 100 6
100
200
A
A
6 6 206 6 6 6
100
90
16
150
1215
285 415 800
1565
8 45° 6X 8
30 29 28 27 26 25 21 20 19 24 23
1500
100
16-Φ22
90
100
1300
4-Φ34
600
480
6 2X
140
1300
D-D
8-Φ26
100
200
460
610
E向
610
540
290
380
4-Φ28
60
100
200
30
1300
10
A-A
285 415 800
12-Φ28
220
240
100
1300
16
40
30
40
100
60°-β
d6
100
Ⅰ 旋转
100
25 15
15
100
4-M20-7H
10X45°
80
50
Ⅱ
15 20
80
2-M20-7H
10X45°
70
40
10
3112514
A1
图纸文件名

标记	文件号	修改内容	签名	日期

表1

β	0°	2°	4°	6°	8°	10°	12°	14°	16°	18°
H1	—	—	—	—	—	606	580	553	525	497
H2	—	—	—	—	—	245	219	192	164	136

表2

β			0°	2°	4°	6°	8°	10°	12°	14°	16°	18°
件16	质量	单件	—	—	—	—	—	0.67	0.68	0.70	0.72	0.74
		总计	—	—	—	—	—	1.34	1.36	1.40	1.44	1.46
件17	规格		—	—	—	—	—	6X100X130	6X100X135	6X100X139	6X100X144	6X100X150
	质量	单件	—	—	—	—	—	0.61	0.64	0.66	0.68	0.71
		总计	—	—	—	—	—	1.22	1.27	1.31	1.36	1.41
件26	规格		—	—	—	—	—	6X225X610	6X199X610	6X170X610	6X144X610	6X116X610
	质量	单件	—	—	—	—	—	6.46	5.72	4.94	4.14	3.33
		总计	—	—	—	—	—	12.93	11.44	9.88	8.28	6.66
件27	质量	单件	—	—	—	—	—	1.03	0.91	0.79	0.66	0.53
		总计	—	—	—	—	—	12.34	10.92	9.48	0.72	6.36
H3			—	—	—	—	—	140	140	140	100	80
机架总质量			—	—	—	—	—	666	663	661	658	654

技术要求

1. 所有材料下料周边表面粗糙度为 $\overset{100}{\bigtriangledown}$ 钻孔表面粗糙度为 $\overset{25}{\bigtriangledown}$
2. 未注焊缝均为连续焊, 焊缝高度均为被焊件的最小厚度.
3. 件29待滚筒安装调整后, 现场焊接.
4. 与件10槽钢把合处的筋板需开单边坡口, 且焊后磨平.

序号	代号	名称	数量	材料	单重 重量 (kg)	总重 重量 (kg)	附注
30		钢板 16X220X240	6	Q235-A	6.632	39.79	
29		钢板 20X30X60	2	Q235-A	0.28	0.56	
28		钢板 10X100X540	2	Q235-A	4.28	8.48	
27		钢板 d6	12	Q235-A			见表 2
26		钢板 d6	2	Q235-A			见表 2
25		钢板 10X200X610	4	Q235-A	9.58	38.31	
24	GB5783-86	螺栓 M24X60	8		0.298	2.384	
23		H型钢 200X200X6X9-1565	2	Q235-A	57.75	115.5	
22		钢板 d20	2	Q235-A	0.88	1.76	
21	GB93-87	垫圈 24	12		0.009	0.036	
20	GB97.1-85	垫圈 24	12		0.03	0.12	
19	GB6170-86	螺母 M24	12		0.09	0.36	
18	GB5782-86	螺栓 M24X110	4		0.466	1.86	
17		钢板 d6	2	Q235-A			见表 2
16		钢板 d6	2	Q235-A			见表 2
15		H型钢 200X200X6X9-(1119)	2	Q235-A	41.29	82.58	
14		H型钢 200X200X6X9-(670)	2	Q235-A	24.7	49.45	
13	GB93-87	垫圈 20	16		0.005	0.08	
12	GB97.1-85	垫圈 20	16		0.016	0.26	
11	GB5783-86	螺栓 M20X45	16		0.12	1.92	
10		槽钢 180X70X9-1500	2	Q235-A	34.99	68.98	
9		钢板 d25	4	Q235-A	1.57	6.28	
8		钢板 15X140X600	2	Q235-A	11.87	23.74	
7	GB97.1-86	垫圈 30	4		0.051	0.204	
6	GB6170-86	螺母 M30	8		0.184	1.47	
5	GB5782-86	螺栓 M30X140	4		0.985	3.94	
4	GB6170-86	螺母 M20	22		0.05	1.1	
3	GB85-88	螺钉 M20X100	6		0.25	1.5	
2		H型钢 200X200X6X9-2084	2	Q235-A	76.94	1.5	
1		钢板 (6X97X182)	44	Q235-A	0.83	36.52	切角

合同号		01 机 架 10°~18°	DTⅡ03J0112514
设计	李运通	工艺会审		图样标记	重量 kg	比例
校对		批准	秦海波		见表2	
复核	刘飞	图形输入		部件	共 页
标准化检查		日期			第 页

WWW.hebeido.com 河北德欧 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国