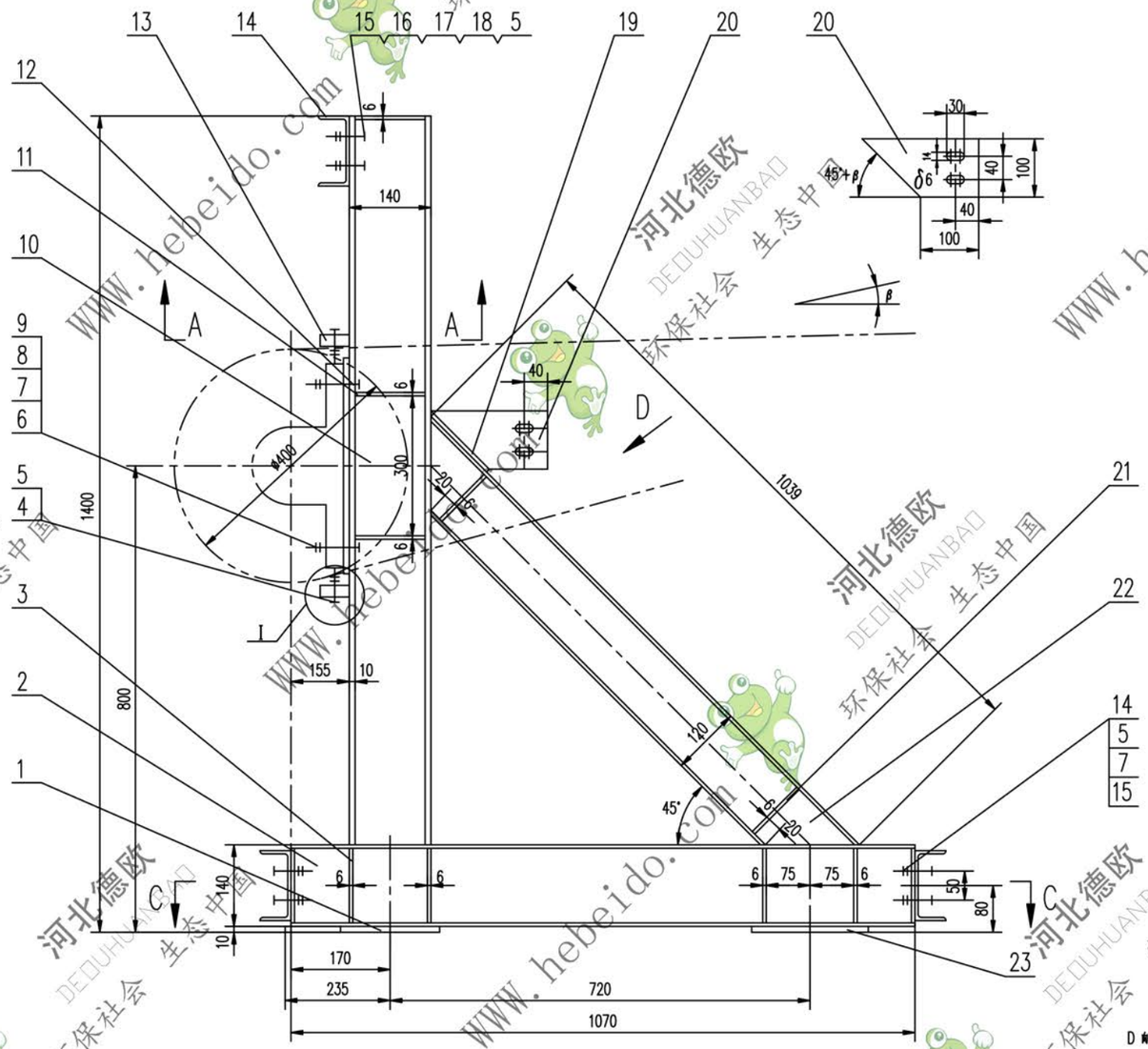
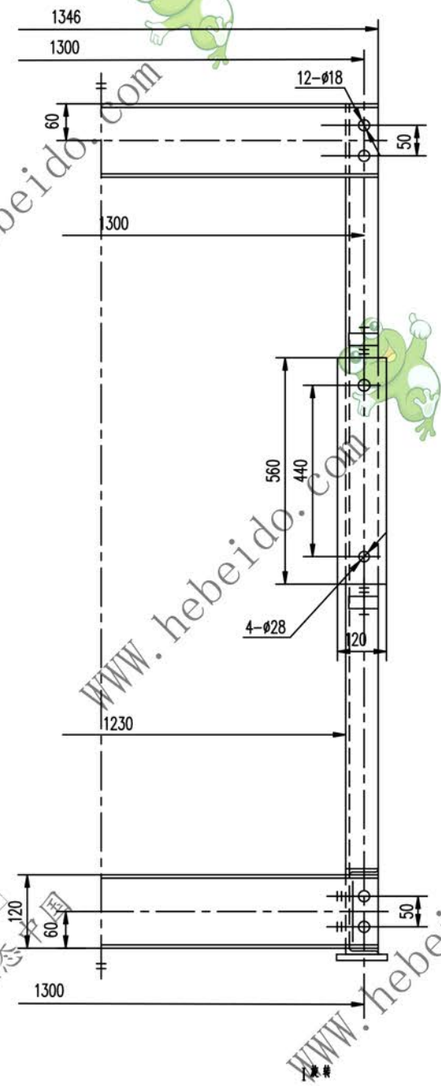
DTⅡ03J0121312

标记	文件号	修改内容	签名	日期

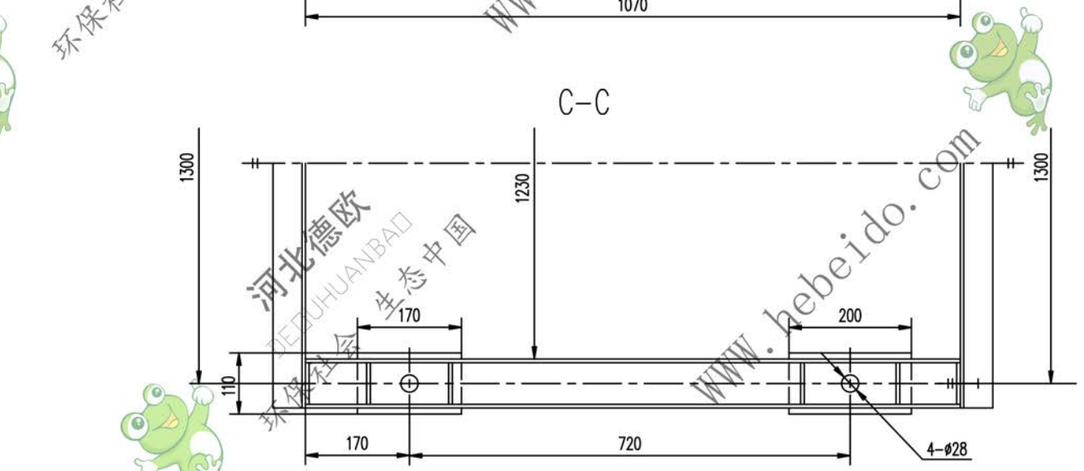


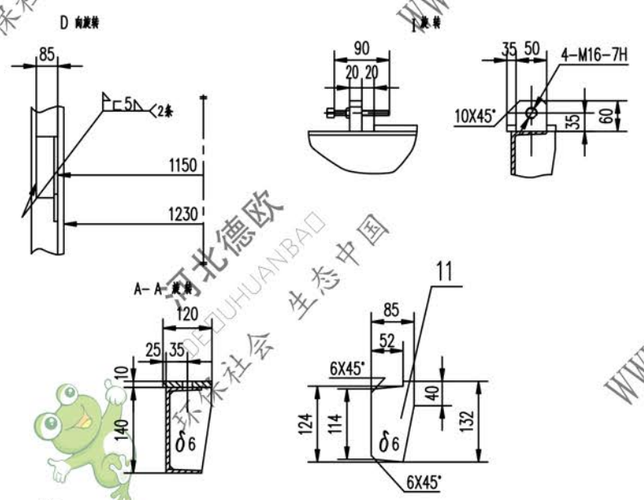


β		0°	2°	4°	6°	8°	10°	12°	14°	16°	18°
件19	规格	6X80X150	6X80X145	6X80X140	6X80X135	6X80X130	6X80X130	6X80X125	6X80X120	6X80X120	6X80X120
	质量 单件	0.636	0.615	0.593	0.572	0.551	0.551	0.530	0.509	0.509	0.509
	质量 总计	1.272	1.230	1.186	1.144	1.102	1.102	1.060	1.018	1.018	1.018
件20	质量 单件	0.707	0.691	0.676	0.662	0.648	0.636	0.642	0.613	0.602	0.591
	质量 总计	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 ▽100，钻孔表面粗糙度为 ▽25
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槽钢配合的筋板处需开单边坡口，且焊后磨平。





序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
23		钢板 10X110X200	2	Q235-A	1.727	3.454	
22		槽钢 120X53X6	2	Q235-A	11.08	22.16	
21		钢板 δ6	4	Q235-A	0.210	0.840	
20		钢板 δ6	2	Q235-A			见表
19		钢板 δ6	2	Q235-A			见表
18	GB853-88	垫圈 16	4	成品	0.028	0.112	
17	GB93-87	垫圈 16	12	成品	0.008	0.096	
16	GB97.1-85	垫圈 16	12	成品	0.011	0.132	
15	GB5782-86	螺栓 M16X45	12	成品	0.103	1.236	
14		槽钢 120X53X5.5-1346	3	Q235-A	16.11	48.33	
13		钢板 δ20	4	Q235-A	0.471	1.884	
12		钢板 10X120X560	2	Q235-A	5.275	10.55	
11		钢板 δ6	4	Q235-A	0.445	1.780	
10		槽钢 140X58X6-1250	2	成品	18.16	36.32	
9	GB853-88	垫圈 24	4	成品	0.084	0.336	
8	GB97.1-85	垫圈 24	4	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	螺钉 M16X90	4	成品	0.138	0.552	
3		钢板 δ6	14	Q235-A	0.291	4.074	
2		槽钢 140X58X6-1070	2	Q235-A	15.55	31.10	
1		钢板 10X110X170	2	Q235-A	1.468	2.936	

设计	李晓晓	工艺会审		02	DTⅡ03J0121312
校对		批准	赵海波	机架	图样标记 重量 kg 比例 172.4
复核	刘飞	图形输入		部件	共 90 页 第 42 页
标准件标准		日期			

A1 图纸文件名 DT64\03J\0121312