

标记	文件号	修改内容	签名	日期
----	-----	------	----	----

表一

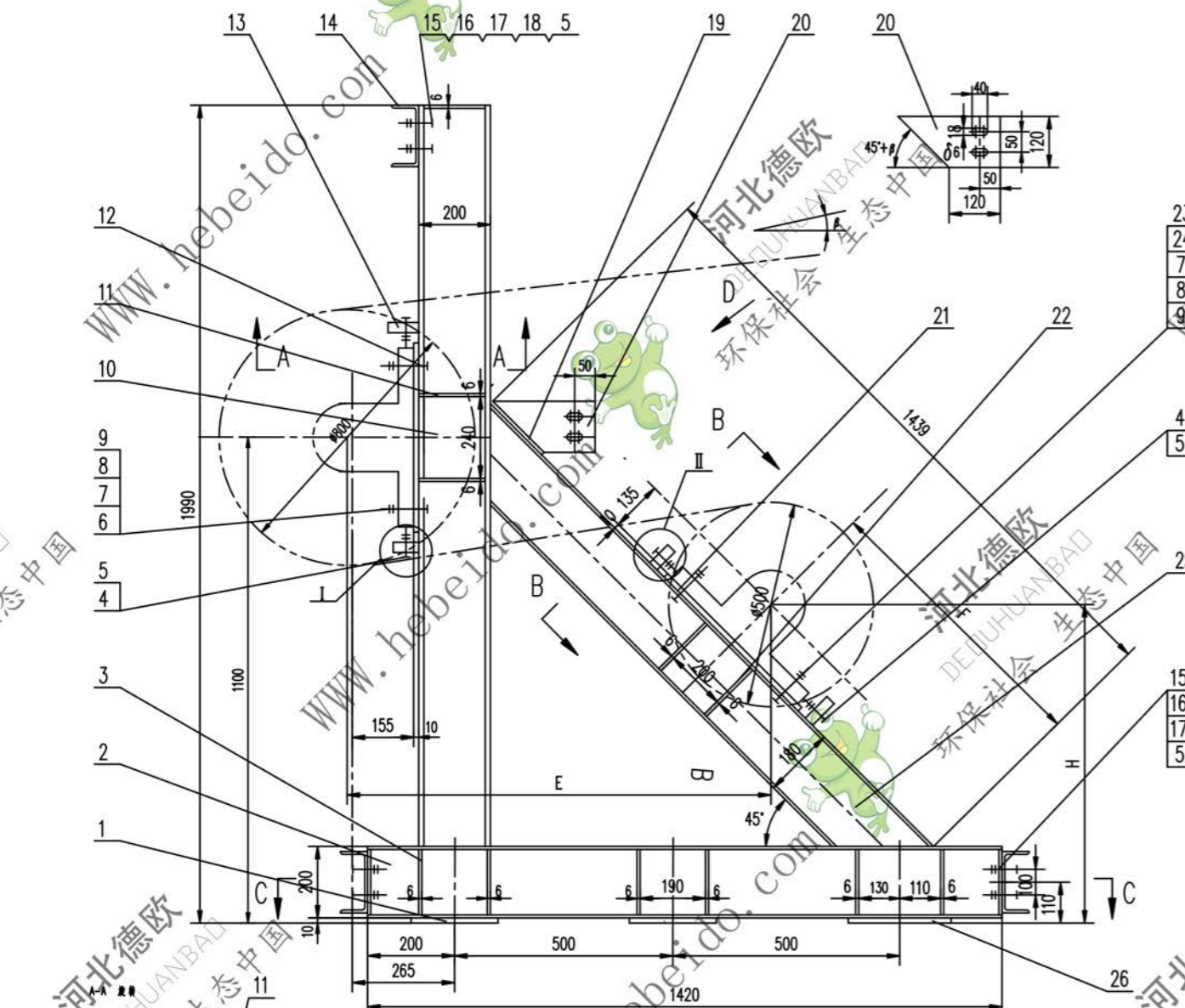
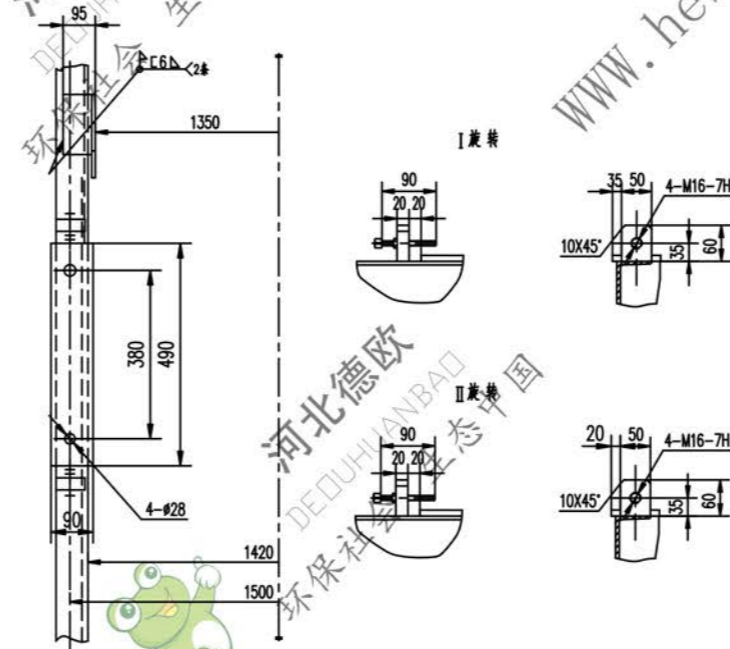
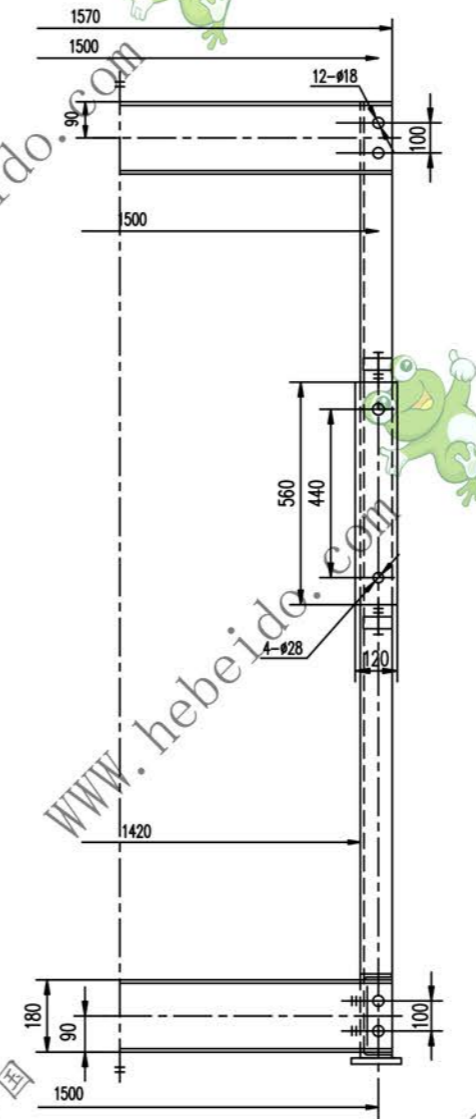
B	0°	2°	4°	6°	8°	10°	12°	14°	16°	18°
E	1077	1041	1008	977	948	921	895	872	849	828
H	720	756	790	821	849	877	902	926	948	969
F	376	627	675	718	759	798	833	867	899	929

β	0°	2°	4°	6°	8°	10°	12°	14°	16°	18°
件数	8X88X175	8X88X170	8X88X165	8X88X160	8X88X155	8X88X150	8X88X150	8X88X145	8X88X140	8X88X140
质量	1.099	1.068	1.036	1.005	1.973	0.942	0.942	0.911	0.879	0.879
件数	2.198	2.136	2.072	2.010	1.946	1.884	1.884	1.822	1.758	1.758
质量	1.356	1.326	1.297	1.270	1.245	1.221	1.198	1.176	1.155	1.135
件数	2.712	2.653	2.594	2.549	2.490	2.442	2.396	2.352	2.310	2.270

- 技术要求
1. 所有材料下料时表面粗糙度为 $Ra12.5$ ，孔表面粗糙度为 $Ra6.3$ 。
 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相配合的盖板从需开单坡口，且焊后磨平。

26	钢板	10X120X280	2	Q235-A	2.638	5.276	
25	槽钢	180X70X9	2	Q235-A	28.97	57.94	
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	$\phi 6$	4	Q235-A	0.448	1.792	
21	钢板	10X90X490	2	Q235-A	3.462	6.924	
20	钢板	$\phi 8$	2	Q235-A		见表2	
19	钢板	$\phi 8$	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	M16X45	12	成品	0.103	1.236
14	槽钢	180X70X9-1570	3	Q235-A	35.86	107.6	
13	钢板	$\phi 20$	8	Q235-A	0.565	4.520	
12	钢板	10X120X560	2	Q235-A	5.275	10.55	
11	钢板	$\phi 6$	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	$\phi 6$	18	Q235-A	0.546	9.828	
2	槽钢	200X75X9-1420	2	Q235-A	36.59	73.18	
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	备注
					重量(kg)	重量(kg)	
合同号		02		DTJ04J0121612			
设计		中德		图样标记			
校对		工艺		重量 kg			
审核		标准		395.7			
制图		日期		共 90 页			
				第 60 页			



DTJ04J0121612

DTB4-04-0121612

A11 图样文件号