

标记	文件号	修改内容	签名	日期

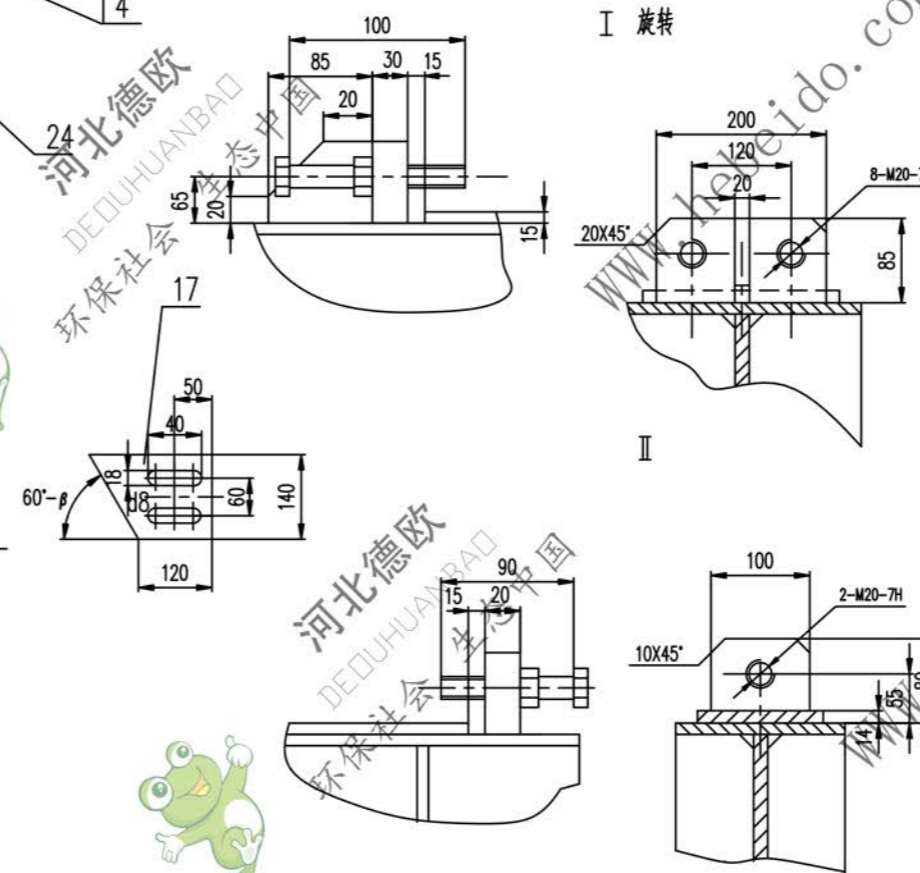
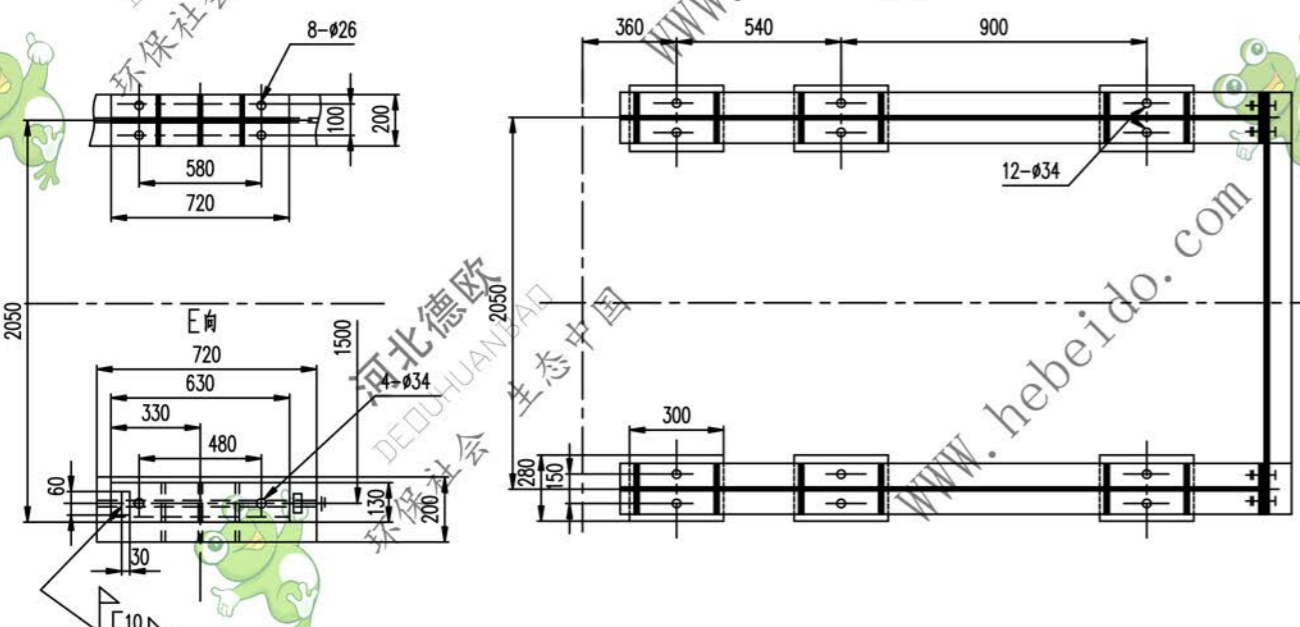
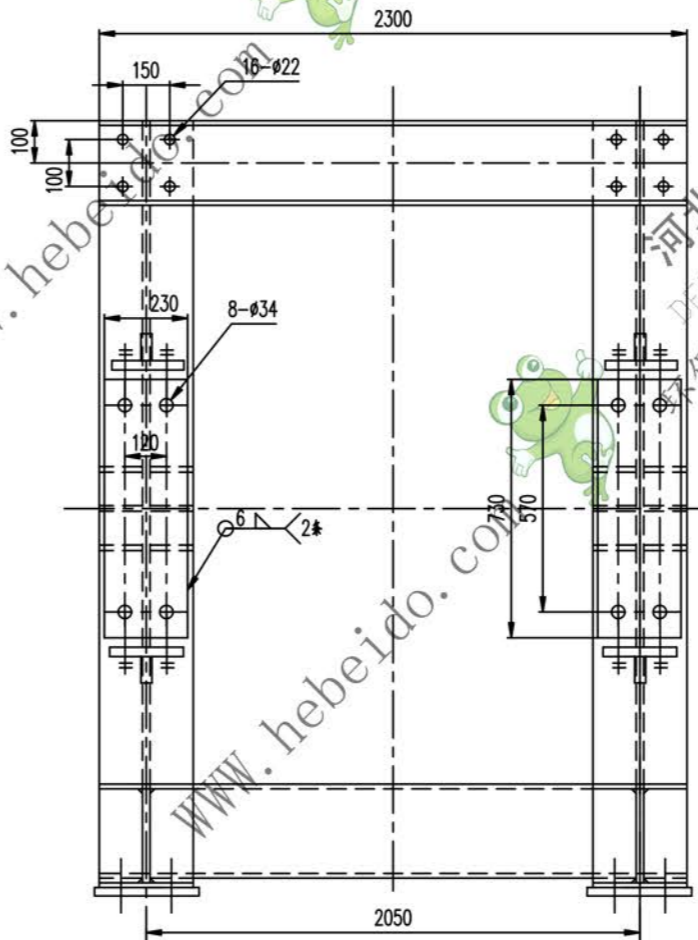
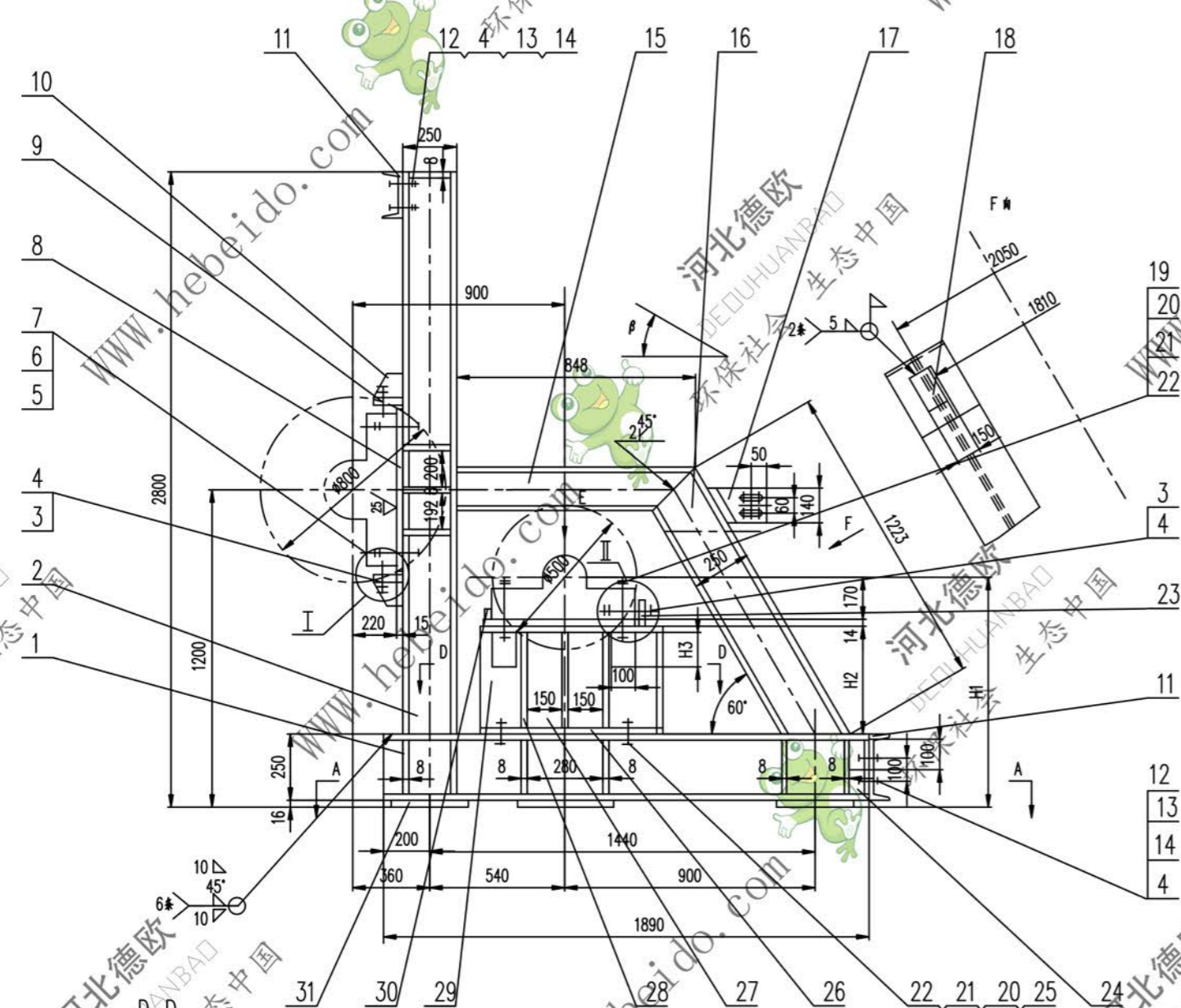


表1

β	0°	2°	4°	6°	8°	10°	12°	14°	16°	18°
H1	694	662	630	598	565	—	—	—	—	—
H2	244	212	180	148	115	—	—	—	—	—

表2

β	0°	2°	4°	6°	8°	10°	12°	14°	16°	18°
件数	1.41	1.44	1.47	1.5	1.54	—	—	—	—	—
重量	2.82	2.88	2.94	3.0	3.08	—	—	—	—	—
件数	1.45	1.47	1.51	1.54	1.58	—	—	—	—	—
重量	2.9	2.94	3.01	3.09	3.18	—	—	—	—	—
件数	12.66	10.85	9.04	7.23	5.37	—	—	—	—	—
重量	25.32	21.7	18.08	14.47	10.74	—	—	—	—	—
件数	1.67	1.43	1.19	0.96	0.71	—	—	—	—	—
重量	20.05	17.19	14.32	11.56	8.5	—	—	—	—	—
H3	160	160	130	100	80	—	—	—	—	—
机架总质量	1080	1074	1067	1061	1055	—	—	—	—	—

1. 所有材料下料周边表面粗糙度为 $\sqrt{10}$ ，除孔表面粗糙度为 $\sqrt{2.5}$ 。
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31待安装调整好后，现场焊接。
4. 与件1槽钢配合处的盖板需开单边坡口，且焊后磨平。

32	钢板	16X280X300	6	Q235-A	10.55	63.3	
31	钢板	20X30X100	2	Q235-A	0.47	0.94	
30	钢板	14X130X630	2	Q235-A	9.0	18.0	
29	钢板	d10	12	Q235-A			见表2
28	钢板	d10	2	Q235-A			见表2
27	钢板	10X200X720	4	Q235-A	11.31	45.22	
26	GB97.1-85	垫圈 24	8		0.009	0.072	
25	GB93-87	垫圈 24	8		0.03	0.24	
24	GB6170-86	螺母 M24	8		0.09	0.72	
23	GB5783-86	螺栓 M24X60	8		0.298	2.38	
22	H型钢	250X250X8X12-1890	2	Q235-A	115.84	231.68	
21	钢板	d20	2	Q235-A	1.27	2.54	
20	GB93-87	垫圈 30	4		0.017	0.068	
19	GB5782-86	螺栓 M30X130	4		0.88	3.51	
18	钢板	d8	2	Q235-A			见表2
17	钢板	d8	2	Q235-A			见表2
16	H型钢	250X250X8X12-(1223)	2	Q235-A	74.96	149.92	
15	H型钢	250X250X8X12-(848)	2	Q235-A	51.97	103.95	
14	GB93-87	垫圈 20	16		0.005	0.08	
13	GB97.1-85	垫圈 20	16		0.016	0.206	
12	GB5783-86	螺栓 M20X50	16		0.12	1.92	
11	槽钢	200X75X9-2300	2	Q235-A	59.27	118.54	
10	钢板	d30	4	Q235-A	4.80	3.20	
9	钢板	d30	4	Q235-A	4.00	16.0	
8	钢板	15X230X730	2	Q235-A	19.77	39.54	加工
7	GB97.1-86	垫圈 30	12		0.051	0.612	
6	GB6170-86	螺母 M30	20		0.184	3.68	
5	GB5782-86	螺栓 M30X160	8		1.04	8.32	
4	GB6170-86	螺母 M20	26		0.05	1.4	
3	GB85-88	螺钉 M20X100	10		0.25	2.5	
2	H型钢	250X250X8X12-2534	2	Q235-A	155.31	310.62	
1	钢板	(8X121X226)	44	Q235-A	1.72	75.56	切割

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
合同号							
01 机架 0°~8°							
图样标记 重量 kg 比例							
DT06J0111618							
共 页							
第 页							