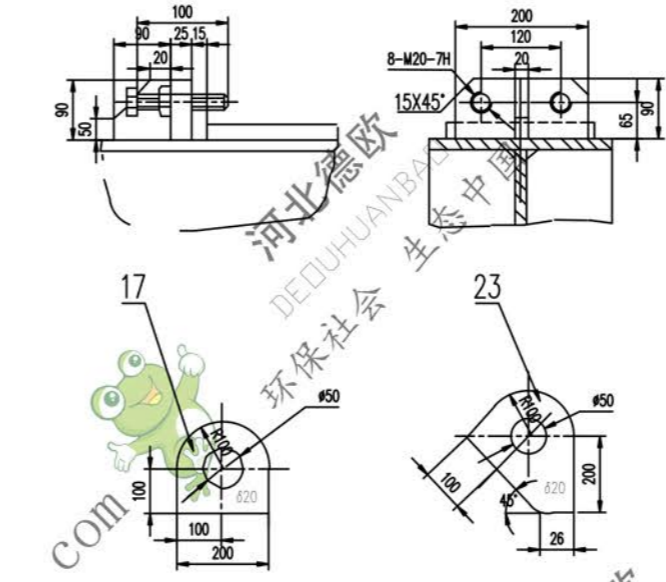
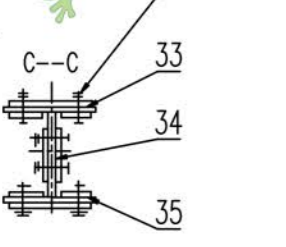
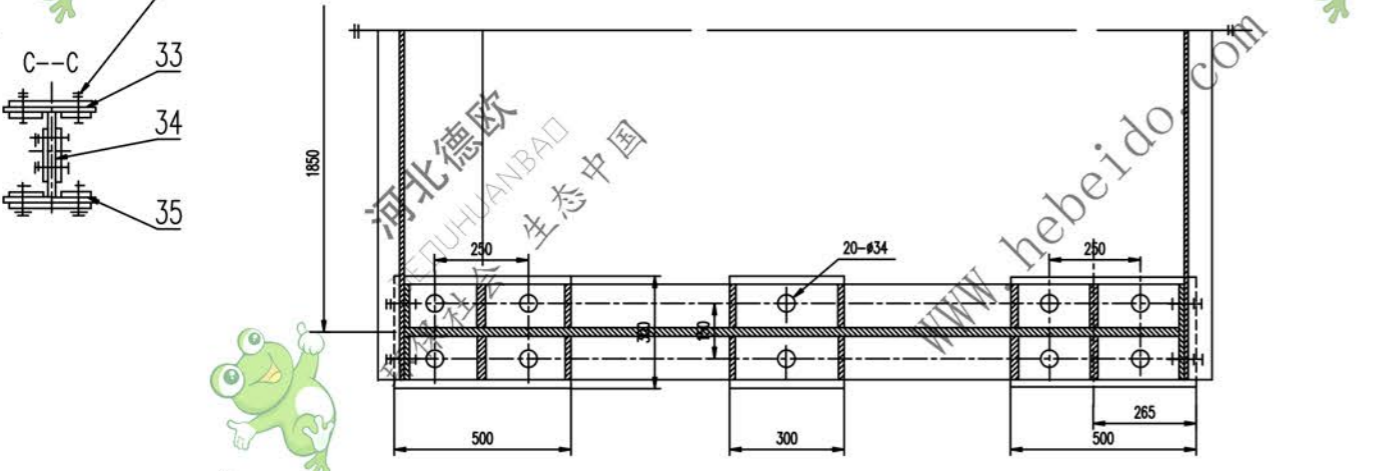
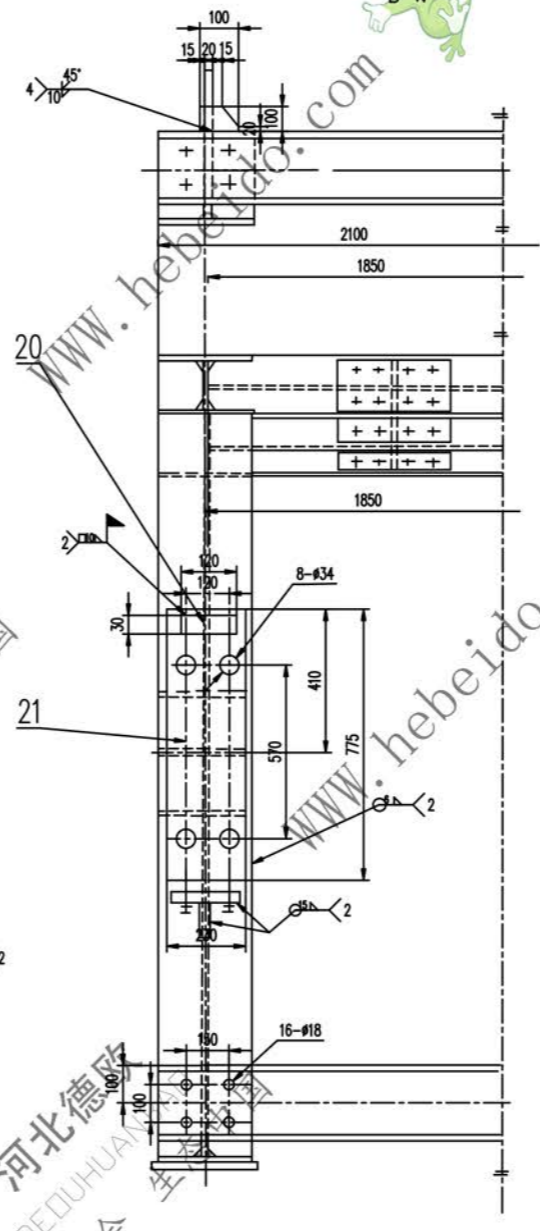
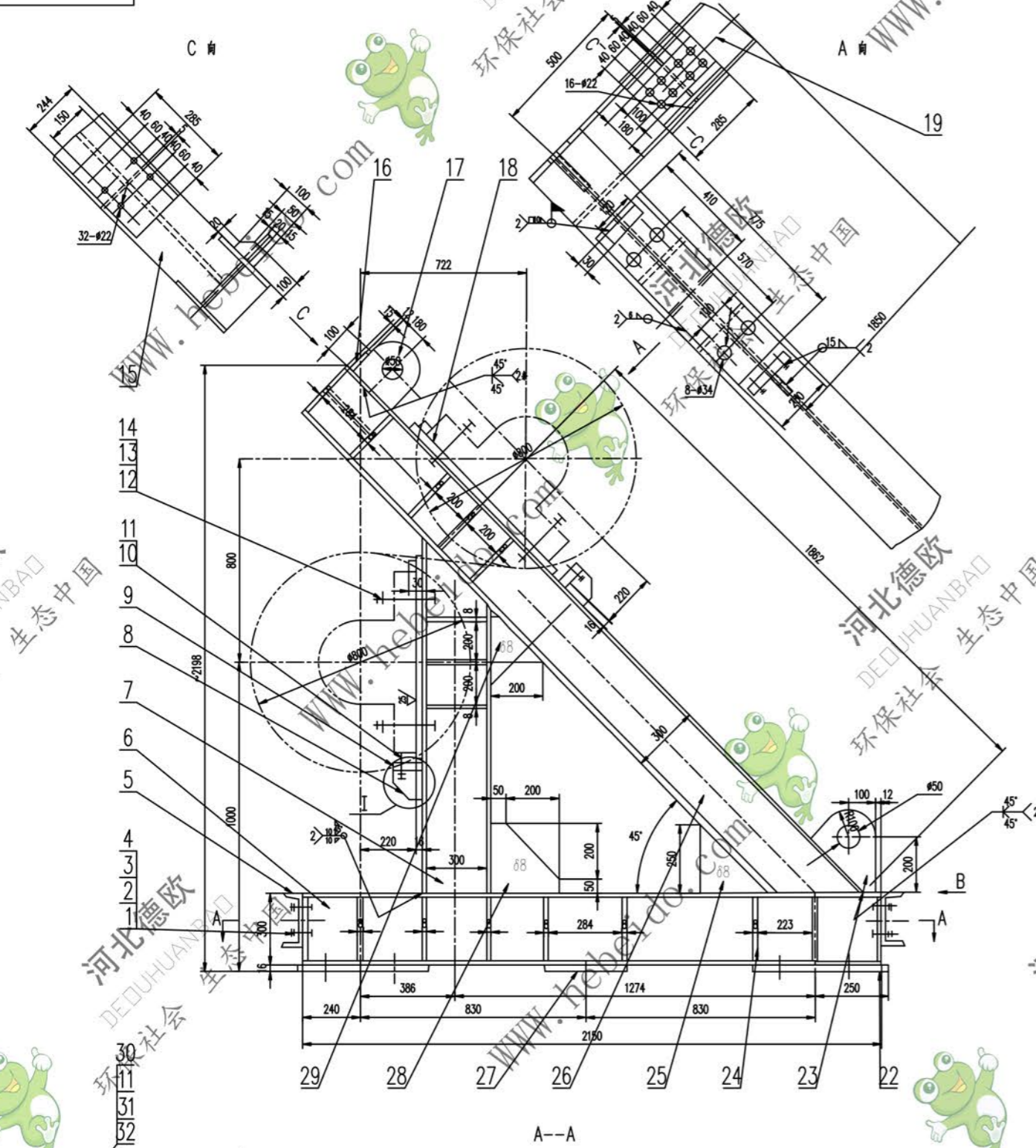


标记	文件号	修改内容	签名	日期
----	-----	------	----	----



技术要求

1. 所有材料下料周边表面粗糙度为 $\sqrt{100}$ 钻孔表面粗糙度为 $\sqrt{25}$
2. 未注焊缝均为连续角焊, 焊缝高度为被焊件最小厚度
3. 件20待液面调整好后, 再进行焊接
4. 件15, 件24, 件25, 件28, 件29与焊缝相碰处切角15X45°
5. 与件5着钢托合处的筋板需单面焊接, 且焊后磨平

35	钢板 8X94X285	8	Q235-A	1.68	13.46	
34	钢板 6X180X285	4	Q235-A	2.41	9.66	
33	钢板 8X244X285	4	Q235-A	1.19	4.74	
32	GB93-87 垫圈 20	48	-----	0.005	0.24	
31	GB97.1-85 垫圈 20	48	-----	0.016	0.768	
30	GB5782-86 螺栓 M20X70	48	-----	0.194	9.31	
29	钢板 $\delta 8$	2	Q235-A	1.25	2.51	切角
28	钢板 $\delta 8$	2	Q235-A	2.66	5.32	切角
27	钢板 16X300X300	2	Q235-A	11.3	22.6	
26	H型钢 300X750X10X14-(2662)	2	Q235-A	203.1	406.2	
25	钢板 $\delta 8$	2	Q235-A	1.96	3.92	
24	钢板 (8X120X272)	64	Q235-A	2.05	131.2	切角
23	钢板 $\delta 20$	2	Q235-A	5.61	11.22	
22	钢板 16X300X500	4	Q235-A	18.84	75.36	
21	钢板 18X230X775	2	Q235-A	25.19	50.37	加工
20	钢板 20X30X120	4	Q235-A	0.57	2.26	
19	H型钢 300X250X10X14-845	1	Q235-A	64.5	64.5	
18	钢板 16X230X775	2	Q235-A	22.39	44.78	
17	钢板 $\delta 20$	2	Q235-A	5.61	11.21	
16	钢板 $\delta 12$	4	Q235-A	0.75	3.0	翻头
15	H型钢 300X250X10X14-(492)	2	Q235-A	37.54	75.08	
14	GB97.1-85 垫圈 30	16	-----	0.051	0.82	
13	GB6170-86 螺母 M30	32	-----	0.184	5.89	
12	GB5782-86 螺栓 M30X160	16	-----	1.04	16.64	
11	GB6170-86 螺母 M20	56	-----	0.05	2.8	
10	GB85-88 螺母 M20X100	8	-----	0.25	2.00	
9	钢板 $\delta 25$	4	Q235-A	3.53	14.13	
8	钢板 $\delta 20$	4	Q235-A	0.88	3.54	
7	H型钢 300X250X10X14-1238	2	Q235-A	94.46	88.92	
6	H型钢 300X250X10X14-2150	2	Q235-A	64.25	328	
5	钢板 200X75X9-2100	2	Q235-A	54.12	108.24	
4	GB93-87 垫圈 16	16	-----	0.003	0.05	
3	GB97.1-85 垫圈 16	16	-----	0.01	0.16	
2	GB6170-86 螺母 M16	16	-----	0.03	0.24	
1	GB5783-86 螺栓 M16X45	16	-----	0.12	1.92	

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
				合同号	04 机架		
				设计	DT05J0141618		
				校对	图样标记		
				审核	重量 kg		
				日期	1621		
				共	页		
				第	页		