

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	1112	1075	1041	1009	979	951	925	901	877	856
H	770	807	842	874	903	931	957	982	1005	1027
F	847	700	748	794	836	875	912	947	979	1010

β	0°	2°	4°	6°	8°	10°	12°	14°	16°	18°
件数	8X88X175	8X88X170	8X88X165	8X88X165	8X88X155	8X88X150	8X88X150	8X88X145	8X88X140	8X88X140
质量	1.099	1.068	1.036	1.005	0.973	0.942	0.942	0.911	0.879	0.879
件数	8X88X175	8X88X170	8X88X165	8X88X165	8X88X155	8X88X150	8X88X150	8X88X145	8X88X140	8X88X140
质量	1.356	1.326	1.297	1.270	1.245	1.221	1.198	1.176	1.155	1.135
件数	8X88X175	8X88X170	8X88X165	8X88X165	8X88X155	8X88X150	8X88X150	8X88X145	8X88X140	8X88X140
质量	2.712	2.653	2.594	2.540	2.490	2.442	2.352	2.352	2.310	2.270

技术要求

- 所有材料下料时表面粗糙度为 Ra12.5, 孔表面粗糙度为 Ra6.3
- 未注焊缝均为连续角焊, 焊缝高度为被焊件最小厚度
- 与件 1 榫卯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	31.72	63.44	
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	δ6	4	Q235-A	0.448	1.792	
21	钢板	10X90X490	2	Q235-A	3.462	6.924	
20	钢板	δ8	2	Q235-A		见表 2	
19	钢板	δ8	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	M16X50	12	成品	0.103	1.236
14	槽钢	180X70X9-1570	3	Q235-A	31.27	93.81	
13	钢板	δ20	8	Q235-A	0.565	4.520	
12	钢板	10X120X560	2	Q235-A	5.275	10.55	
11	钢板	δ6	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	螺钉	M16X90	8	成品	0.138	1.104
3	钢板	δ6	18	Q235-A	0.546	9.828	
2	槽钢	200X75X9-1500	2	Q235-A	38.66	77.32	
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

