

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	865	836	809	784	761	740	720	701	683	666
H	610	638	665	690	713	735	755	774	792	808
F	340	381	419	454	486	517	545	572	597	621

β	0°	2°	4°	6°	8°	10°	12°	14°	16°	18°
规格	6X35X150	6X35X145	6X35X140	6X35X135	6X35X130	6X35X130	6X35X125	6X35X120	6X35X120	6X35X120
质量	0.353	0.341	0.330	0.318	0.306	0.306	0.294	0.283	0.283	0.283
件数	0.706	0.682	0.660	0.636	0.612	0.612	0.583	0.566	0.566	0.566
件数	0.707	0.691	0.676	0.662	0.648	0.636	0.624	0.613	0.602	0.591
重量	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 $Ra1.6$ ，孔表面粗糙度为 $Ra0.8$ 。
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槽钢配合的盖板从槽钢开单坡口，且焊后磨平。

24	钢板	10X100X200	2	Q235-A	1.570	3.140	
23	槽钢	140X58X6-1270	2	Q235-A	16.42	32.84	
22	螺栓	M16X80	4	成品	0.148	0.592	
21	钢板	10X80X370	2	Q235-A	2.324	4.648	
20	钢板	$\delta 6$	2	Q235-A			见表 2
19	钢板	$\delta 6$	2	Q235-A			见表 2
18	垫圈	16	8	成品	0.028	0.224	
17	垫圈	16	16	成品	0.008	0.128	
16	垫圈	16	16	成品	0.011	0.176	
15	螺栓	M16X45	12	成品	0.103	1.236	
14	槽钢	120X53X5.5-1046	3	Q235-A	12.61	25.22	
13	钢板	$\delta 20$	8	Q235-A	0.134	2.512	
12	钢板	10X80X440	2	Q235-A	2.763	5.526	
11	钢板	$\delta 6$	4	Q235-A	0.364	1.456	
10	槽钢	140X58X6-1450	2	Q235-A	21.07	42.14	
9	垫圈	20	4	成品	0.015	0.060	
8	垫圈	20	4	成品	0.017	0.068	
7	螺母	M20	8	成品	0.062	0.496	
6	螺栓	M20X100	4	成品	0.304	1.216	
5	螺母	M16	24	成品	0.034	0.816	
4	螺母	M16X90	8	成品	0.138	1.04	
3	钢板	$\delta 6$	18	Q235-A	0.291	5.238	
2	槽钢	140X58X6-1240	2	Q235-A	17.73	35.46	
1	钢板	10X100X170	2	Q235-A	1.335	2.670	

图号	DTJ02J0121408
比例	1:1
重量	179.0 kg
共 90 页	第 36 页

