

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	1296	1253	1212	1175	1140	1108	1077	1048	1021	996
H	750	793	834	871	906	938	969	998	1025	1050
F	319	581	638	691	740	786	829	870	908	944

表二

B	0°	2°	4°	6°	8°	10°	12°	14°	16°	18°
件数	8X83X175	8X83X170	8X83X165	8X83X160	8X83X155	8X83X150	8X83X150	8X83X145	8X83X140	8X83X140
重量	1.099	1.068	1.036	1.005	0.973	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
重量	1.356	1.326	1.297	1.270	1.245	1.221	1.198	1.176	1.155	1.135
件数	2.712	2.652	2.594	2.540	2.490	2.442	2.396	2.352	2.310	2.270

技术要求

1. 所有材料下料用边表面粗糙度为100, 冲孔表面粗糙度为50
2. 未注焊缝均为连续角焊, 焊缝高度为被焊件最小厚度
3. 件与焊缝相碰处切角15X45°
4. 与件1接触合处的插板处需开单边坡口, 且焊后磨平.

27	钢板	16X300X380	2	Q235-A	14.32	28.64	
26	GB85-88	螺母	M16X90	4	成品	0.138	0.552
25	GB93-87	垫圈	24	4	成品	0.026	0.104
24	GB97.1-85	垫圈	24	4	成品	0.032	0.128
23	GB6170-86	螺母	M24	4	成品	0.112	0.448
22	GB5782-86	螺栓	M24X120	4	成品	0.551	2.204
21		钢板	10X120X560	2	Q235-A	5.275	10.55
20		钢板	δ20	4	Q235-A	1.209	4.836
19		H槽钢	250X250X6X9	2	Q235-A	61.21	122.4
18		钢板	δ8	2	Q235-A		见表2
17		钢板	δ8	2	Q235-A		见表2
16	GB93-87	垫圈	16	24	成品	0.008	0.192
15	GB97.1-85	垫圈	16	24	成品	0.011	0.264
14	GB6170-86	螺母	M16	28	成品	0.034	0.952
13	GB5783-86	螺栓	M16X50	24	成品	0.102	2.448
12		钢板	200X75X9-2000	3	Q235-A	51.54	154.62
11		钢板	δ25	8	Q235-A	1.766	7.064
10		钢板	16X130X600	2	Q235-A	9.797	19.59
9		H槽钢	250X250X6X9-1834	2	Q235-A	84.96	169.9
8	GB97.1-85	垫圈	30	4	成品	0.054	0.216
7	GB6170-86	螺母	M30	8	成品	0.234	1.872
6	GB5782-86	螺栓	M30X150	4	成品	1.148	4.592
5	GB6170-86	螺母	M20	4	成品	0.050	0.200
4	GB85-88	螺母	M20X100	4	成品	0.250	1.000
3		钢板	δ8	60	Q235-A	1.733	104.0
2		H槽钢	250X250X6X9-1560	2	Q235-A	72.23	144.5
1		钢板	16X280X300	4	Q235-A	10.55	42.20
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
					kg	kg	

合同号: 02 机架 DTJ05J0121614

设计: 审核: 工艺: 制图: 校对: 日期: 共90页 第48页

