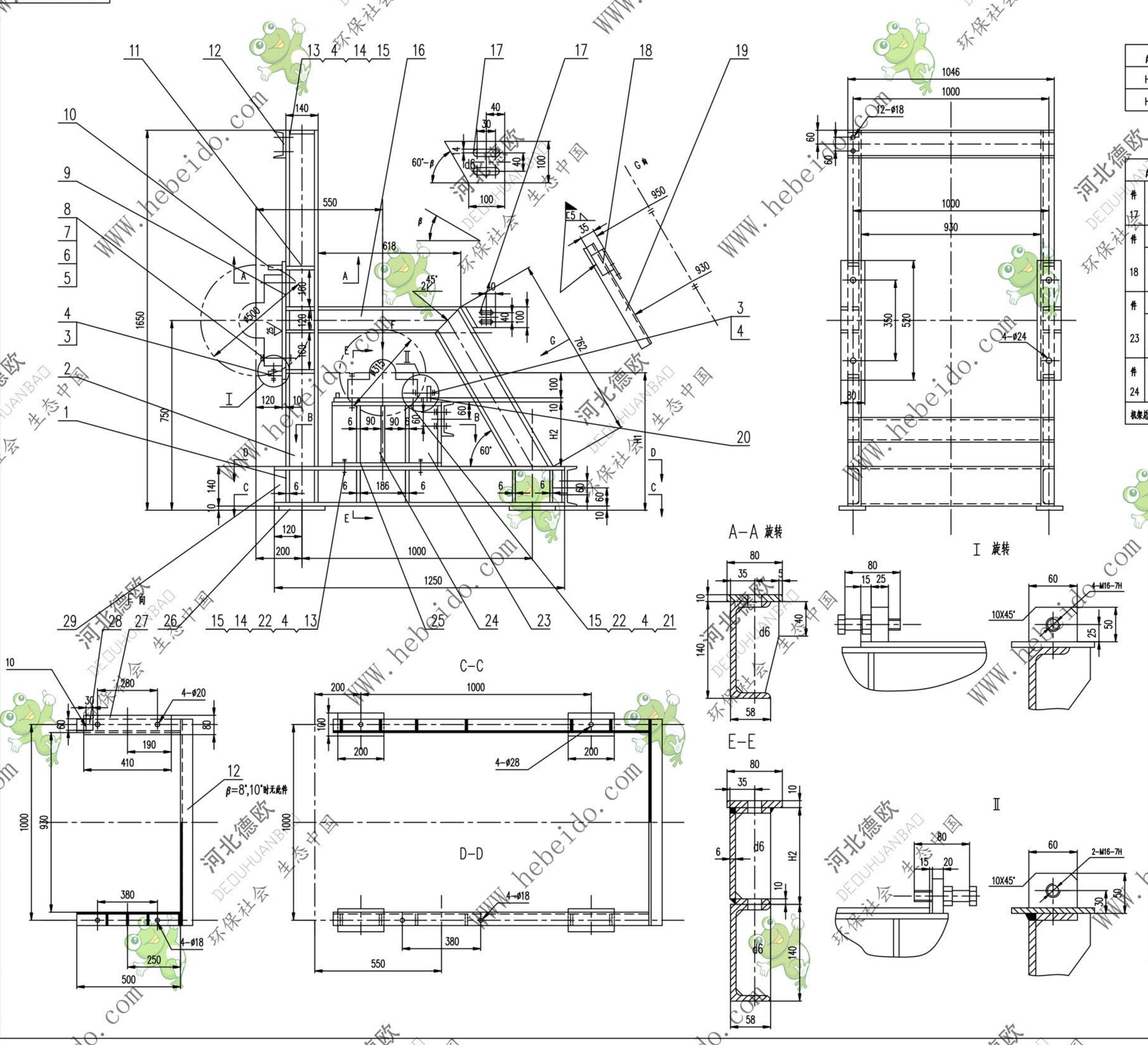
DTⅡ02J0111408

标记	文件号	修改内容	签名	日期



11
12
13 4 14 15
16
17
17
18
19
10
9
8
7
6
5
4
3
2
1
3
4
20
29 28 27 26 15 14 22 4 13
25
24
23
15 22 4 21
140
550
618
1650
750
140
0
40
30
d6
40
100
100
60°-β
β
45°
21
40
40
100
R500
25
180
120
160
R315
100
10
H2
H1
60
6 90 90 60
B
B
A
A
E
E
F
G
G向
950
930
762
35
E5
Ⅰ
Ⅱ
D
D
C
C
60°
6
186
6
120
10
6 6
60
60
10
120
200
1000
1250
F 向
10
30
280
4-Φ20
60
80
190
410
1000
930
380
4-Φ18
250
500
12
β=8°,10°时无此件
C-C
200
1000
100
200
200
4-Φ28
D-D
1000
4-Φ18
380
550
1046
1000
12-Φ18
60
60
1000
930
350
520
4-Φ24
80
A-A 旋转
80
35
5
10
140
40
d6
58
E-E
80
35
10
6
d6
H2
10
d6
140
58
Ⅰ 旋转
80
15 25
60
4-M16-7H
10X45°
50
25
Ⅱ
80
15 20
60
2-M16-7H
10X45°
30
30

表1

β	0°	2°	4°	6°	8°	10°	12°	14°	16°	18°
H1	453	436	414	394	374	354	—	—	—	—
H2	193	176	154	134	114	94	—	—	—	—

表2

件			0°	2°	4°	6°	8°	10°	12°	14°	16°	18°
β			0°	2°	4°	6°	8°	10°	12°	14°	16°	18°
件17	质量	单件	0.60	0.62	0.63	0.64	0.66	0.67	—	—	—	—
		总计	1.20	1.24	1.26	1.28	1.32	1.34	—	—	—	—
件18	规格		6X30X115	6X30X118	6X30X120	6X30X124	6X30X127	6X30X130	—	—	—	—
	质量	单件	0.18	0.19	0.19	0.2	0.2	0.21	—	—	—	—
		总计	0.37	0.38	0.38	0.41	0.41	0.42	—	—	—	—
件23	规格		6X173X500	6X156X500	6X134X500	6X114X500	6X94X500	6X74X500	—	—	—	—
	质量	单件	4.07	3.67	3.2	2.69	2.21	1.75	—	—	—	—
		总计	8.15	7.34	6.4	5.38	4.43	3.49	—	—	—	—
件24	质量	单件	0.42	0.38	0.33	0.29	0.23	0.18	—	—	—	—
		总计	3.39	3.06	2.63	2.23	1.84	1.45	—	—	—	—
机架总质量			208.1	207	206	204	190.3	189.3	—	—	—	—

技术要求

1. 所有材料下料周边表面粗糙度为 $\overset{100}{\bigtriangledown}$ 钻孔表面粗糙度为 $\overset{25}{\bigtriangledown}$
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34待滚筒安装调整后，现场焊接.
4. β=8°,10°时件12为2件.
5. 件1，件11，件24与圆角相碰处切角7X45°.

序号	代号	名称	数量	材料	单重 重量(kg)	总重 重量(kg)	附注
29		槽钢 140X58X6-1250	2	Q235-A	18.16	36.33	
28		钢板 20X30X60	2	Q235-A	0.24	0.48	
27		钢板 10X80X410	2	Q235-A	2.32	4.64	
26		钢板 10X100X200	4	Q235-A	0.94	3.77	
25		钢板 10X52X500	4	Q235-A	1.84	7.35	
24		钢板 d6	8	Q235-A			见表 2
23		钢板 d6	2	Q235-A			见表 2
22	GB97.1-86	垫圈 16	8		0.011	0.09	
21	GB5782-86	螺栓 M16X80	4		0.15	0.6	
20		钢板 d20	2	Q235-A	0.66	1.32	
19		槽钢 120X53X5.5-762	2	Q235-A	9.19	18.38	
18		钢板 d6	2	Q235-A			见表 2
17		钢板 d6	2	Q235-A			见表 2
16		槽钢 120X53X5.5-618	2	Q235-A	7.42	14.83	
15	GB93-87	垫圈 16	20		0.003	0.06	
14	GB853-86	垫圈 16	12		0.03	0.36	
13	GB5783-86	螺栓 M16X45	16		0.11	1.76	
12		槽钢 120X53X5.5-1046	3	Q235-A	10.93	32.8	
11		钢板 d6	8	Q235-A	0.36	2.88	切角
10		钢板 d25	4	Q235-A	0.68	2.72	
9		钢板 -10X80X520	2	Q235-A	3.39	6.78	加工
8	GB853-86	垫圈 20	4		0.047	0.19	
7	GB97.1-86	垫圈 20	4		0.016	0.065	
6	GB6170-86	螺母 M20	8		0.5	0.4	
5	GB5782-86	螺栓 M20X100	6		0.25	1	
4	GB6170-86	螺母 M16	26		0.03	0.78	
3	GB85-88	螺钉 M16X80	6		0.15	0.9	
2		槽钢 140X58X6-1500	2	Q235-A	21.8	43.6	
1		钢板 d6	16	Q235-A	0.33	5.28	切角

合同号			
设计	[illegible]	工艺会审	
校对		批准	[illegible]
复核	刘飞	图形输入	
标准化检查		日期	

01
机 架
0~10°
部件

DTⅡ02J0111408

图样标记	重量 kg	比例
	见表2	

共 页
第 页

A1
图纸文件名 2111408

WWW.hebeido.com
河北德欧 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国