

标记	文件号	修改内容	签名	日期

表1

$\beta$	0°	2°	4°	6°	8°	10°	12°	14°	16°	18°
H1	532	508	483	458	432	—	—	—	—	—
H2	171	147	122	97	71	—	—	—	—	—

表2

$\beta$	0°	2°	4°	6°	8°	10°	12°	14°	16°	18°
件数	0.60	0.62	0.63	0.64	0.66	—	—	—	—	—
质量	1.20	1.24	1.26	1.28	1.32	—	—	—	—	—
规格	6X100X115	6X100X118	6X100X120	6X100X124	6X100X127	—	—	—	—	—
件数	0.54	0.56	0.57	0.58	0.60	—	—	—	—	—
质量	1.08	1.12	1.14	1.16	1.20	—	—	—	—	—
规格	6X15X610	6X127X610	6X102X610	6X77X610	6X51X610	—	—	—	—	—
件数	4.73	3.68	2.96	2.24	1.49	—	—	—	—	—
质量	8.73	7.36	5.92	4.48	2.98	—	—	—	—	—
规格	6X15X610	6X127X610	6X102X610	6X77X610	6X51X610	—	—	—	—	—
件数	0.69	0.58	0.47	0.36	0.23	—	—	—	—	—
质量	8.28	7.02	5.62	4.28	2.85	—	—	—	—	—
规格	6X15X610	6X127X610	6X102X610	6X77X610	6X51X610	—	—	—	—	—
机架总质量	631.1	628.5	625.8	623.1	620.1	—	—	—	—	—

- 技术要求
1. 所有材料下料周边表面粗糙度为 $100\mu$ ，钻孔表面粗糙度为 $25\mu$ 。
  2. 未注焊缝均为连接焊，焊缝高度均为被焊件的最小厚度。
  3. 件27待液货安装调整后，现场焊接。
  4. 与件10槽钢配合处的钢板需开单坡坡口，且焊后磨平。

30	钢板	160X220X240	6	Q235-A	6.22	37.2	
29	钢板	20X30X60	2	Q235-A	0.28	0.56	
28	钢板	10X100X540	2	Q235-A	4.24	8.48	
27	钢板	d6	12	Q235-A			见表2
26	钢板	d6	2	Q235-A			见表2
25	钢板	10X200X610	4	Q235-A	9.58	38.31	
24	GB5783-86	螺栓	M24X60	8		0.298	7.384
23	H型钢	200X200X6X9-1565	2	Q235-A	57.75	115.5	
22	钢板	d20	2	Q235-A	0.88	1.76	
21	GB93-87	垫圈	24		0.009	0.036	
20	GB97.1-85	垫圈	24		0.03	0.12	
19	GB6170-86	螺母	M24	12	0.09	0.36	
18	GB5782-86	螺栓	M24X110	4		0.466	1.86
17	钢板	d6	2	Q235-A			见表2
16	钢板	d6	2	Q235-A			见表2
15	H型钢	200X200X6X9-(889)	2	Q235-A	32.80	65.61	
14	H型钢	200X200X6X9-(785)	2	Q235-A	28.96	57.9	
13	GB93-87	垫圈	20		0.005	0.08	
12	GB97.1-85	垫圈	20		0.016	0.26	
11	GB5783-86	螺栓	M20X45	16	0.12	1.92	
10	槽钢	180X70X9-1500	2	Q235-A	30.49	68.98	
9	钢板	d25	4	Q235-A	1.57	6.28	
8	钢板	15X140X600	2	Q235-A	11.87	23.74	加工
7	GB97.1-86	垫圈	30		0.051	0.204	
6	GB6170-86	螺母	M30	8	0.184	1.472	
5	GB5782-86	螺栓	M30X150	4	0.985	3.94	
4	GB6170-86	螺母	M20	22	0.05	1.1	
3	GB85-88	螺钉	M20X100	6	0.25	1.5	
2	H型钢	200X200X6X9-1884	2	Q235-A	69.56	139.11	
1	钢板	(6X97X182)	44	Q235-A	0.83	36.52	切角

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注

