

标记	文件号	修改内容	签名	日期

表1

β	0°	2°	4°	6°	8°	10°	12°	14°	16°	18°
H1	773	749	724	699	673	648	621	595	567	539
H2	413	389	364	339	313	288	261	235	207	180

表2

件号	规格	0°	2°	4°	6°	8°	10°	12°	14°	16°	18°
18	质量	1.12	1.14	1.16	1.18	1.20	1.22	1.24	1.26	1.28	1.30
18	数量	2.24	2.28	2.32	2.36	2.40	2.44	2.48	2.52	2.56	2.60
19	规格	8X92X139	8X92X142	8X92X145	8X92X148	8X92X152	8X92X157	8X92X162	8X92X167	8X92X175	8X92X179
19	质量	0.80	0.82	0.84	0.86	0.88	0.91	0.94	0.97	1.00	1.04
19	数量	1.60	1.64	1.68	1.71	1.76	1.82	1.87	1.99	2.00	2.08
23	规格	10X38X610	10X38X610	10X38X610	10X38X610	10X23X610	10X23X610	10X23X610	10X187X610	10X160X610	
23	质量	18.82	17.67	16.47	15.28	14.03	12.83	11.54	11.11	8.96	7.61
23	数量	37.64	35.34	32.95	30.55	28.06	25.67	23.01	22.22	17.91	15.23
24	质量	1.21	1.13	1.05	0.98	0.9	0.82	0.74	0.71	0.57	0.49
24	数量	9.63	9.04	8.43	7.82	7.18	6.56	5.9	5.68	4.58	3.92
机架总质量		539.2	537	532.7	530	528	524.7	521.5	520	515	512

- 技术要求
1. 所有材料下料用比表面粗糙度为 $Ra12.5$ 的钻头表面粗糙度为 $Ra6.3$
 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29待液面调整好后, 现场焊接
 4. 件12槽钢合尖处的盖板需开单边坡口, 且焊后磨平。

30	槽钢	200X75X9-1580	2	Q235-A	40.71	81.43	
29	钢板	20X30X60	2	Q235-A	0.24	0.48	
28	钢板	10X100X540	2	Q235-A	4.24	8.48	
27	GB5783-86	螺栓 M24X60	4		0.30	1.20	
26	钢板	10X65X610	4	Q235-A	3.11	12.44	
25	钢板	15X100X220	6	Q235-A	2.59	15.54	
24	钢板	d6	8	Q235-A			见表2
23	钢板	d10	2	Q235-A			见表2
22	GB93-87	垫圈 24	8		0.009	0.07	
21	钢板	d20	2	Q235-A	0.76	1.5	
20	槽钢	180X70X9-(1125)	2	Q235-A	25.86	51.73	
19	钢板	d8	2	Q235-A			见表2
18	钢板	d8	2	Q235-A			见表2
17	槽钢	180X70X9-(672)	2	Q235-A	15.45	30.9	
16	GB93-87	垫圈 16	12		0.003	0.36	
15	GB853-86	垫圈 16	12		0.03	0.36	
14	GB6170-86	螺母 M16	12		0.03	0.36	
13	GB5783-86	螺栓 M16X45	12		0.11	1.32	
12	槽钢	200X75X9-1570	3	Q235-A	40.46	121.38	
11	钢板	d6	8	Q235-A	0.81	6.48	切角
10	钢板	d25	4	Q235-A	0.98	3.93	
9	钢板	15X120X660	2	Q235-A	11.19	22.38	
8	GB853-86	垫圈 24	8		0.084	0.34	
7	GB97.1-86	垫圈 24	12		0.031	0.12	
6	GB6170-86	螺母 M24	16		0.09	7.2	
5	GB5782-86	螺栓 M24X120	8		0.50	2.00	
4	GB6170-86	螺母 M20	6		0.05	0.30	
3	GB85-88	螺钉 M20X100	6		0.25	1.5	
2	槽钢	200X75X9-2284	2	Q235-A	58.88	117.77	
1	钢板	d6	16	Q235-A	0.60	9.60	切角

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
					重量(kg)		

