

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	—	—	—	—	—	—	568	537	504	471
H2	—	—	—	—	—	—	183	152	119	86

表2

β	0°	2°	4°	6°	8°	10°	12°	14°	16°	18°
16	件数	—	—	—	—	—	1.61	1.65	1.69	1.74
	质量	—	—	—	—	—	3.22	3.3	3.39	3.48
17	件数	—	—	—	—	—	1.68	1.74	1.8	1.86
	质量	—	—	—	—	—	3.36	3.48	3.6	3.76
26	件数	—	—	—	—	—	8.701	7.046	5.285	3.523
	质量	—	—	—	—	—	17.40	14.09	10.57	7.046
27	件数	—	—	—	—	—	0.7293	0.5906	0.4430	0.2953
	质量	—	—	—	—	—	8.752	7.088	5.316	3.544
机架总质量		—	—	—	—	—	917.9	913.1	908.0	903.0

- 技术要求
1. 所有材料下料周边表面粗糙度为 $\sqrt{100}$ ，钻孔表面粗糙度为 $\sqrt{25}$ 。
 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29待液氮安装调整后，现场焊接。
 4. 与件10精加工配合的盖板需开单边坡口，且焊后磨平。

30	钢板	16X220X240	6	Q235-A	6.63	39.79	
29	钢板	20X30X60	2	Q235-A	0.28	0.56	
28	钢板	14X120X605	2	Q235-A	7.99	15.96	
27	钢板	d6	12	Q235-A			见表2
26	钢板	d10	2	Q235-A			见表2
25	钢板	10X200X680	4	Q235-A	40.68	42.71	
24	GB5783-86	螺栓	M24X60	8		0.298	2.38
23	H型钢	200X200X8X12-1665	2	Q235-A	81.9	163.8	
22	钢板	d20	2	Q235-A	0.85	1.70	
21	GB93-87	垫圈	24		0.009	0.108	
20	GB97.1-85	垫圈	24		0.03	0.36	
19	GB6170-86	螺母	M24	12	0.09	1.08	
18	GB5782-86	螺栓	M24X110	4		0.27	1.08
17	钢板	d8	2	Q235-A			见表2
16	钢板	d8	2	Q235-A			见表2
15	H型钢	200X200X8X12-(1252)	2	Q235-A	56.66	113.3	
14	H型钢	200X200X8X12-(705)	2	Q235-A	32.27	64.54	
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	180X70X9-2250	2	Q235-A	51.73	103.5	
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	0.908	3.94	
4	GB6170-86	螺母	M20	22	0.05	1.2	
3	GB85-88	螺钉	M20X100	6	0.25	1.5	
2	H型钢	200X200X8X12-2584	2	Q235-A	28.9	257.9	
1	钢板	(6X96X176)	44	Q235-A	0.80	35.02	

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
合同号							
01 机架 12~18°							
DT1106J0112614							
图样标记 重量 kg 比例							
共 页							
第 页							

