



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	—	—	—	—	—	731	697	662	625	588
H2	—	—	—	—	—	281	247	212	175	138

表2

β	0°	2°	4°	6°	8°	10°	12°	14°	16°	18°
17	件数	—	—	—	—	1.57	1.61	1.65	1.69	1.74
	质量	—	—	—	—	3.14	3.22	3.30	3.39	3.48
18	件数	—	—	—	—	8X142X183	8X142X188	8X142X193	8X142X202	8X142X209
	质量	—	—	—	—	1.63	1.68	1.74	1.8	1.86
28	件数	—	—	—	—	10X261x720	10X227x720	10X192x720	10X155x720	10X118x720
	质量	—	—	—	—	14.75	12.83	10.85	8.76	6.67
29	件数	—	—	—	—	1.95	1.69	1.43	1.16	0.88
	质量	—	—	—	—	23.37	20.32	17.19	13.88	10.56
H3	—	—	—	—	—	160	160	160	160	160
机架总质量	—	—	—	—	—	1311	1305	1298	1290	1283

- 技术要求
1. 所有材料下料周边表面粗糙度为 $100\mu m$ ，钻孔表面粗糙度为 $25\mu m$ 。
 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31 待安装前调整后，现场焊接。
 4. 与件11 槽钢配合处的盖板需开单边坡口，且焊后磨平。

32	钢板	16X300X300	6	Q235-A	11.3	67.82	
31	钢板	20X30X100	2	Q235-A	0.47	0.94	
30	钢板	14X130X630	2	Q235-A	9.00	18.0	
29	钢板	d10	12	Q235-A			见表 2
28	钢板	d10	2	Q235-A			见表 2
27	钢板	10X200X720	4	Q235-A	11.31	45.22	
26	GB93-87	垫圈	24		0.009	0.072	
25	GB97.1-85	垫圈	24		0.03	0.24	
24	GB6170-86	螺母	M24	8	0.09	0.72	
23	GB5783-86	螺栓	M24X60	8	0.298	2.38	
22	H型钢	250X250X8X12-1890	2	Q235-A	115.84	231.68	
21	钢板	d20	2	Q235-A	1.27	2.54	
20	GB93-87	垫圈	30		0.017	0.068	
19	GB5782-86	螺栓	M30X130	4	0.88	3.51	
18	钢板	d8	2	Q235-A			见表 2
17	钢板	d8	2	Q235-A			见表 2
16	H型钢	250X250X8X12-1454	2	Q235-A	89.12	178.23	
15	H型钢	250X250X8X12-(732)	2	Q235-A	44.86	87.73	
14	GB93-87	垫圈	20		0.005	0.08	
13	GB97.1-85	垫圈	20		0.016	0.026	
12	GB5783-86	螺栓	M20X50	16	0.12	1.92	
11	槽钢	200X75X9-2300	2	Q235-A	59.27	118.54	
10	钢板	d20	4	Q235-A	0.80	3.20	
9	钢板	d30	4	Q235-A	4.00	16.0	
8	钢板	15X230X730	2	Q235-A	19.77	39.54	加工
7	GB97.1-85	垫圈	30		0.051	0.612	
6	GB6170-86	螺母	M30	20	0.184	3.68	
5	GB5782-86	螺栓	M30X160	8	1.04	8.32	
4	GB6170-86	螺母	M20	26	0.05	1.4	
3	GB85-88	螺钉	M20X100	8	0.25	2.5	
2	H型钢	250X250X8X12-2734	2	Q235-A	167.6	335.3	
1	钢板	(8X121X226)	44	Q235-A	1.72	75.56	切割

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注

合同号: 01
 机架
 10~18°
 共 1 页
 第 1 页