



- 技术要求**
1. 所有材料下料表面粗糙度为  $Ra12.5$  各孔表面粗糙度为  $Ra6.3$
  2. 未注倒角均为  $45^\circ$  倒角, 倒角高度为被倒角最小厚度。
  3. 孔与轴装配时涂防锈油  $15 \times 45$ 。
  4. 与  $\phi 29$  轴配合处装配前开单坡切口, 且焊后磨平。

$\beta$	0°	2°	4°	6°	8°	10°	12°	14°	16°	18°	
件 16	规格	8X9.3X170	8X9.3X185	8X9.3X190	8X9.3X200	8X9.3X205	8X9.3X215	8X9.3X230	8X9.3X240	8X9.3X255	8X9.3X270
	质量	1.068	1.162	1.193	1.256	1.287	1.350	1.444	1.507	1.601	1.696
件 17	规格	8X9.3X170	8X9.3X185	8X9.3X190	8X9.3X200	8X9.3X205	8X9.3X215	8X9.3X230	8X9.3X240	8X9.3X255	8X9.3X270
	质量	1.356	1.389	1.424	1.463	1.504	1.550	1.601	1.657	1.720	1.792

33	钢板	12	2	Q235-A	5.044	10.09	
32	钢板	20X330X350	2	Q235-A	18.13	36.26	
31	钢板	12	4	Q235-A	2.492	9.968	
30	钢板	20X350X570	2	Q235-A	31.32	62.64	
29	槽钢	200x75x9-2200	1	Q235-A	50.25	50.25	
28	GB5783-86	螺栓 M20x50	8		0.182	1.456	
27	钢板	12	2	Q235-A	1.356	2.712	
26	钢板	12	2	Q235-A	3.047	6.094	
25	GB93-87	垫圈 20	72		0.015	1.08	
24	GB97.1-85	垫圈 20	72		0.017	1.224	
23	GB5782-86	螺栓 M20x70	64		0.243	15.552	
22	钢板	10X294X405	4	Q235-A	9.35	37.39	
21	钢板	6X180X285	4	Q235-A	2.42	9.66	
20	H型钢	300x300x10x16-895	1	Q235-A	86.27	86.27	
19	钢板	10X94X405	8	Q235-A	2.99	23.91	
18	H型钢	300x300x10x16(490)	2	Q235-A	47.24	94.48	
17	钢板	12	2	Q235-A			见表
16	钢板	12	2	Q235-A			见表
15	H型钢	300X300X10X16	2	Q235-A	138.3	276.6	
14	钢板	12	2	Q235-A	2.069	4.138	
13	钢板	12	2	Q235-A	0.961	1.922	
12	H型钢	300X300X10X16-2480	2	Q235-A	239.1	478.2	
11	钢板	12	4	Q235-A	1.085	4.340	
10	钢板	12	4	Q235-A	4.476	17.90	
9	GB97.1-85	垫圈 30	8		0.054	0.432	
8	GB6170-86	螺母 M30	16		0.234	3.744	
7	GB5782-86	螺栓 M30x180	8		1.377	11.02	
6	钢板	20X260X820	2	Q235-A	33.47	66.94	
5	GB6170-86	螺母 M20	80		0.062	4.960	
4	GB85-88	螺钉 M20X120	8		0.360	2.880	特殊
3	钢板	12	60	Q235-A	2.04	113.9	
2	H型钢	300x300x10x16-2320	2	Q235-A	223.6	447.2	
1	钢板	20X350X580	2	Q235-A	31.82	63.74	

合同号	03	DT 05J0131720
设计	审核	重量 kg 比例
校对	工艺会审	1954
复核	审定	1:8
日期	日期	共 1 页
	日期	第 1 页