



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	676	639	602	—	—	—	—	—	—	—
H2	170	133	96	—	—	—	—	—	—	—

表 2

$\beta$	0°	2°	4°	6°	8°	10°	12°	14°	16°	18°
件 22	1.12	1.14	1.16	—	—	—	—	—	—	—
件 25	2.24	2.28	2.32	—	—	—	—	—	—	—
件 25	8X139X142	8X141X142	8X145X142	—	—	—	—	—	—	—
件 25	1.31	1.33	1.37	—	—	—	—	—	—	—
件 25	2.62	2.66	2.74	—	—	—	—	—	—	—
件 42	10X150X720	10X137X720	10X76X720	—	—	—	—	—	—	—
件 35	8.53	6.44	4.35	—	—	—	—	—	—	—
件 42	17.07	12.88	8.70	—	—	—	—	—	—	—
件 35	1.72	1.29	0.88	—	—	—	—	—	—	—
件 35	20.36	15.57	10.52	—	—	—	—	—	—	—
重量	2231	2223	2214	—	—	—	—	—	—	—

- 技术要求
- 所有材料下料表面粗糙度为 $Ra 12.5$ , 零件表面粗糙度为 $Ra 6.3$
  - 未注焊缝均为连续角焊, 焊缝高度为被焊件最小厚度
  - 件4游液筒安装调试后, 再进行焊接
  - 钢板与焊缝相碰处倒角 $1.5X45^\circ$
  - 与件3磨制小尖角处磨圆开半坡口, 且焊后磨平

序号	代号	名称	数量	材料	重量 (kg)	备注
43		钢板	20X30X100	2	Q235-A	0.47 0.94
42		钢板	$\delta 10$	2	Q235-A	见表 2
41		钢板	10X30X720	4	Q235-A	16.95 67.82
40	GB93-87	垫圈	30	12	成品	0.017 0.204
39	GB97.1-85	垫圈	30	12	成品	0.051 0.61
38	GB6170-86	螺栓	M30	12	成品	0.184 2.21
37	GB5783-86	螺栓	M30X70	8	成品	0.572 4.58
36		钢板	$\delta 10$	12	Q235-A	切角
35		钢板	$\delta 20$	2	Q235-A	1.26 2.32
34		钢板	20X350X350	2	Q235-A	19.23 33.46
33		H型钢	300X300X10X16-2470	2	Q235-A	238.1 476.22
32		钢板	$\delta 12$	8	Q235-A	0.64 5.12
31		钢板	20X350X600	4	Q235-A	32.9 31.88
30		槽钢	200X75X9-2200	1	Q235-A	56.69 56.69
29	GB5783-86	螺栓	M20X50	8	成品	0.194 1.55
28		钢板	$\delta 12$	2	Q235-A	1.98 3.96
27		钢板	$\delta 20$	2	Q235-A	8.13 6.26
26		H型钢	300X250X10X14-(1247)	2	Q235-A	95.15 90.29
25		钢板	$\delta 8$	2	Q235-A	见表 2
24	GB5782-86	螺栓	M30X130	4	成品	0.878 3.512
23		钢板	16X130X630	2	Q235-A	9.64 9.28
22		钢板	$\delta 8$	2	Q235-A	见表 2
21		钢板	10X94X405	8	Q235-A	2.988 23.91
20		钢板	6X180X285	4	Q235-A	2.416 9.665
19		钢板	10X294X405	4	Q235-A	9.347 37.39
18		H型钢	300X300X10X16-895	1	Q235-A	62.08 62.08
17	GB93-87	垫圈	20	72	成品	0.005 0.32
16	GB97.1-85	垫圈	20	72	成品	0.016 1.02
15	GB5782-86	螺栓	M20X70	64	成品	0.218 13.95
14		H型钢	300X300X10X16-(492)	2	Q235-A	48.2 96.4 插头
13		H型钢	300X250X10X16-895	2	Q235-A	65.54 131.08
12		钢板	$\delta 20$	2	Q235-A	5.61 11.22
11		钢板	$\delta 12$	2	Q235-A	1.03 2.06
10		钢板	$\delta 20$	4	Q235-A	1.07 4.28
9		钢板	$\delta 30$	4	Q235-A	4.71 8.84
8		钢板	24X270X920	2	Q235-A	42.9 85.8 加工
7	GB97.1-85	垫圈	36	8	成品	0.087 0.696
6	GB6170-86	螺栓	M36	16	成品	0.317 5.07
5	GB5782-86	螺栓	M36X200	8	成品	1.86 4.88
4	GB6170-86	螺栓	M20	82	成品	0.05 4.1
3	GB85-88	螺钉	M20X100	10	成品	0.25 2.5
2		H型钢	300X300X12X16-2480	2	Q235-A	249.5 498.9
1		钢板	8X145X268	56	Q235-A	2.44 36.7 切角

设计	审核	工艺审核	制图	校对	日期

合同号: 01  
图样标记: 机架 0~4'  
重量 kg 比例: 1:1  
共 90 页 第 28 页