

标记	文件号	修改内容	签名	日期
----	-----	------	----	----

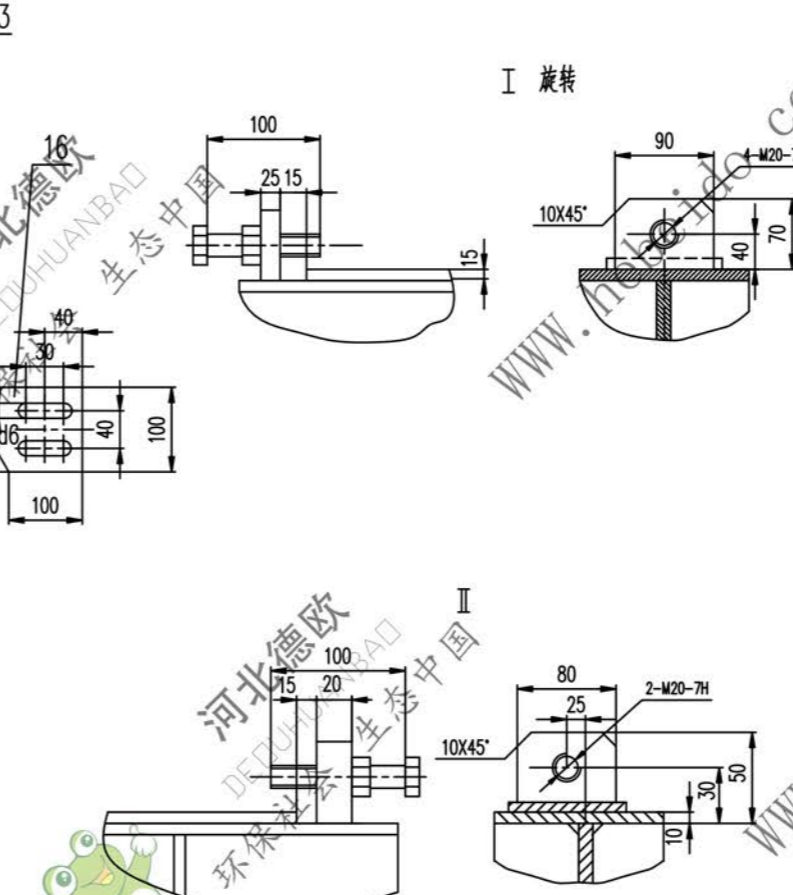
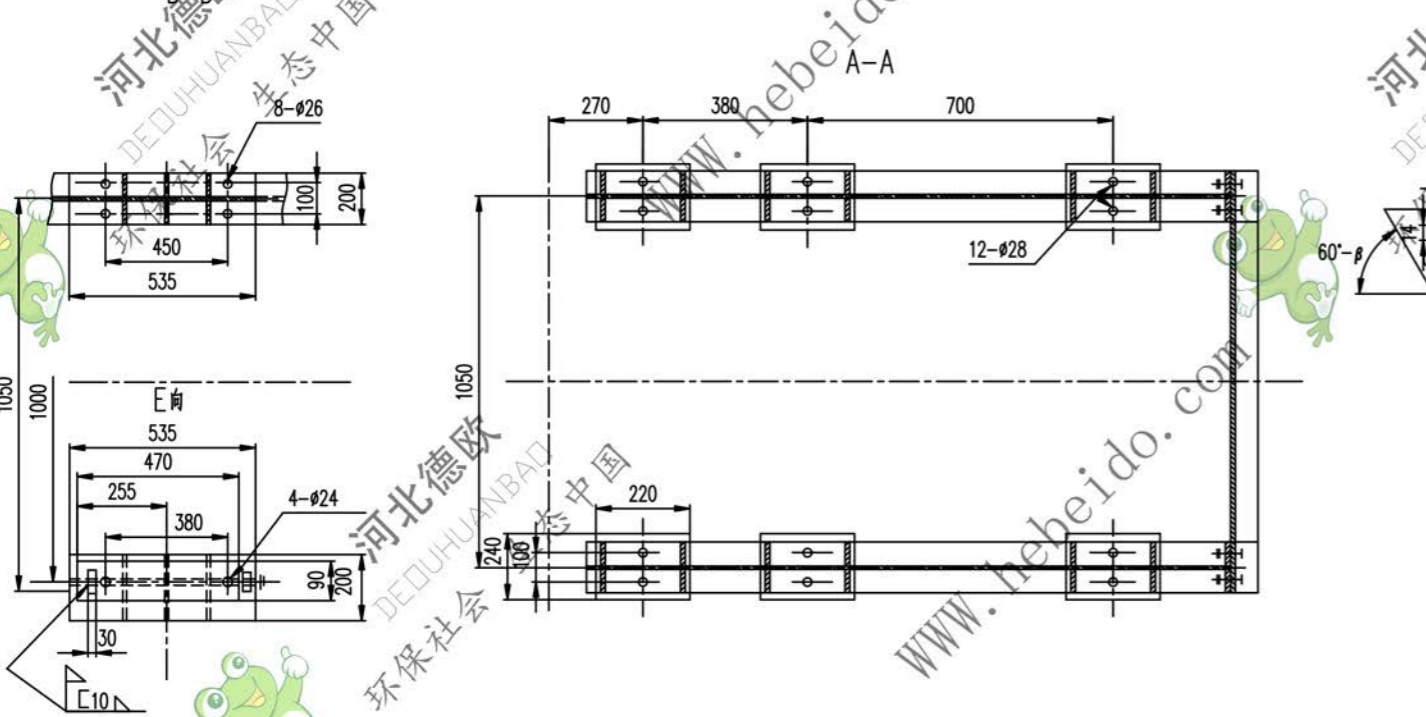
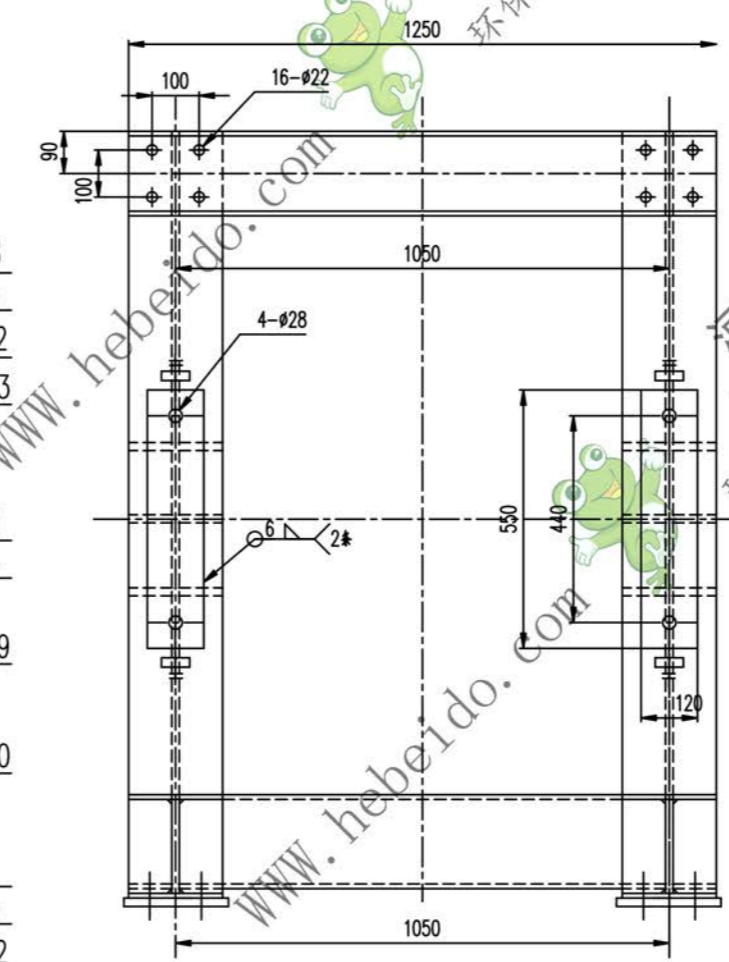
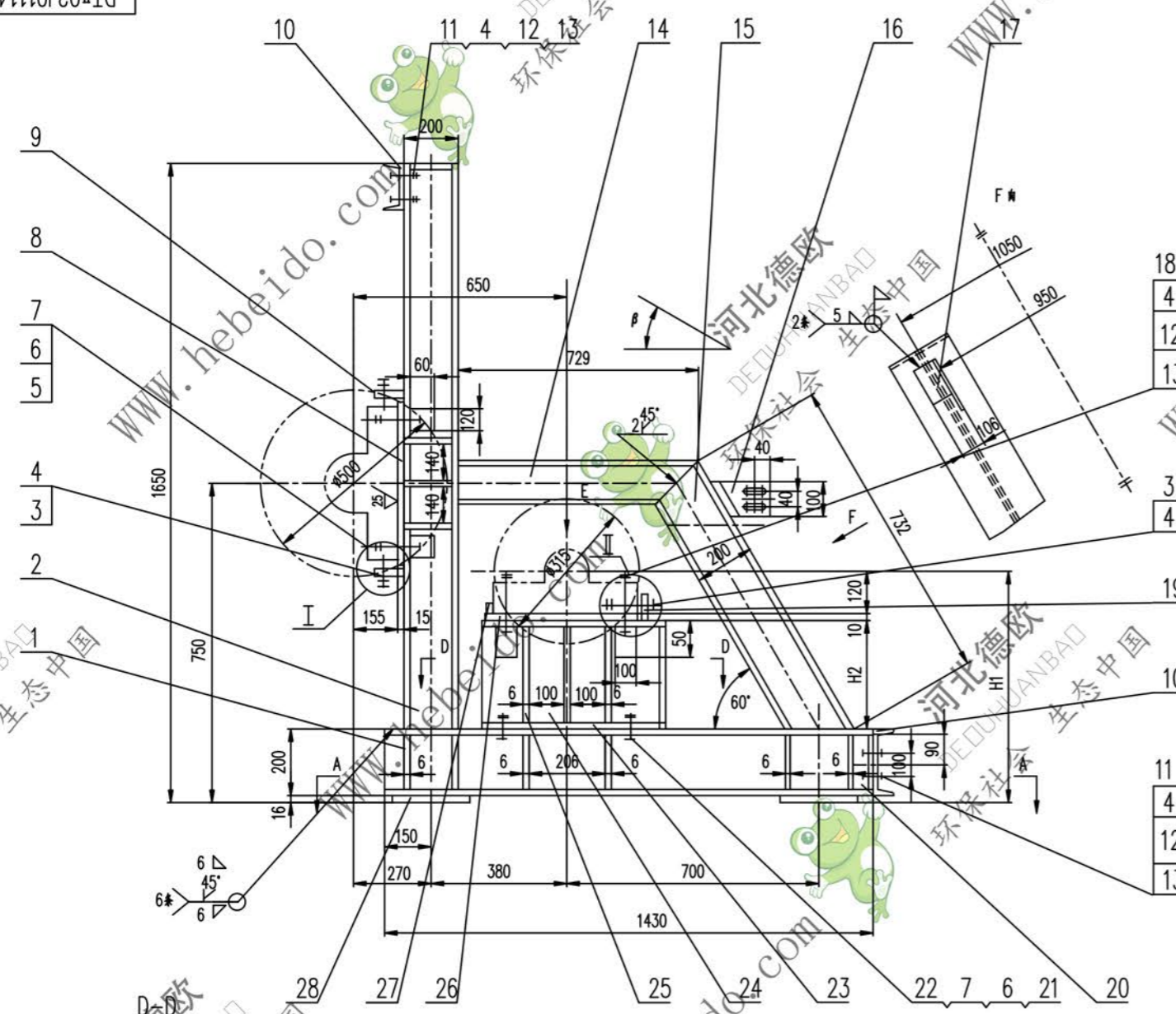
表1

$\beta$	0°	2°	4°	6°	8°	10°	12°	14°	16°	18°
H1	453	430	—	—	—	—	—	—	—	—
H2	107	84	—	—	—	—	—	—	—	—

表2

$\beta$	0°	2°	4°	6°	8°	10°	12°	14°	16°	18°
件数	0.60	0.62	—	—	—	—	—	—	—	—
质量	1.20	1.24	—	—	—	—	—	—	—	—
规格	6X100X1196X100X118	—	—	—	—	—	—	—	—	—
件数	0.5417	0.5558	—	—	—	—	—	—	—	—
质量	1.083	1.112	—	—	—	—	—	—	—	—
规格	6X87X535	6X84X535	—	—	—	—	—	—	—	—
件数	2.192	1.613	—	—	—	—	—	—	—	—
质量	4.384	3.226	—	—	—	—	—	—	—	—
规格	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
件数	1.816	0.2924	—	—	—	—	—	—	—	—
质量	21.79	3.509	—	—	—	—	—	—	—	—
规格	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
机架总质量	758.7	739.4	—	—	—	—	—	—	—	—

- 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27待调整安装调整后，现场焊接。
  4. 与件10槽钢配合处的盖板需开单边坡口，且焊后磨平。



29										
28	钢板	16X220X240	6	Q235-A	6.632	39.79				
27	钢板	20X30X60	2	Q235-A	0.283	0.565				
26	钢板	10X90X470	2	Q235-A	3.32	6.64				
25	钢板	d6	12	Q235-A					见表2	视角
24	钢板	d6	2	Q235-A					见表2	
23	钢板	10X200X535	4	Q235-A	8.4	33.6				
22	GB93-87	垫圈	24		0.01	0.072				
21	GB5783-86	螺栓	M24X60	8		0.3	2.384			
20	H型钢	200X200X6X9-1430	2	Q235-A	71.36	142.7				
19	钢板	d20	2	Q235-A	0.88	1.76				
18	GB5782-86	螺栓	M20X90	4		0.27	1.08			
17	钢板	d6	2	Q235-A					见表2	
16	钢板	d6	2	Q235-A					见表2	
15	H型钢	200X200X6X9-729	2	Q235-A	30.79	61.58				
14	H型钢	200X200X6X9-732	2	Q235-A	33.47	66.94				
13	GB93-87	垫圈	20		0.005	0.01				
12	GB97.1-85	垫圈	20		0.016	0.32				
11	GB5783-86	螺栓	M20X45	16		0.12	1.92			
10	槽钢	180X70X9-1250	2	Q235-A	78.74	157.5				
9	钢板	d25	4	Q235-A	0.98	3.92				
8	钢板	15X120X550	2	Q235-A	9.326	18.65			加工	
7	GB97.1-85	垫圈	24		0.031	0.5				
6	GB6170-86	螺母	M24	24		0.09	2.16			
5	GB5782-86	螺栓	M24X120	4		0.5	4			
4	GB6170-86	螺母	M20	26		0.05	1.4			
3	GB85-88	螺钉	M20X100	6		0.25	1			
2	H型钢	200X200X6X9-1434	2	Q235-A	71.56	143.1				
1	钢板	d6	44	Q235-A	0.83	36.52				

设计	李进	工艺审查	
校对	刘飞	审核	
复核	刘飞	输入	
制图	刘飞	日期	

01 机架 0~2'

DTII02J0111412

共 1 页 第 1 页