

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

表一

B	0°	2°	4°	6°	8°	10°	12°	14°	16°	18°
E	1052	1071	984	954	926	899	874	851	829	808
H	650	865	898	928	957	983	1008	1031	1053	1074
F	732	782	828	871	911	948	983	1017	1048	1077

β	0°	2°	4°	6°	8°	10°	12°	14°	16°	18°
规格	6X88X150	6X88X145	6X88X140	6X88X135	6X88X130	6X88X130	6X88X125	6X88X120	6X88X120	6X88X120
质量	0.707	0.683	0.659	0.636	0.612	0.612	0.589	0.565	0.565	0.565
19	1.414	1.366	1.318	1.272	1.224	1.224	1.178	1.130	1.130	1.130
件	0.707	0.691	0.676	0.662	0.648	0.636	0.624	0.613	0.602	0.591
20	1.414	1.382	1.352	1.324	1.296	1.272	1.248	1.226	1.204	1.182

技术要求

1. 所有材料下料周边表面粗糙度为 $100\mu m$ ，孔表面粗糙度为 $25\mu m$ 。
2. 未注焊缝均为连续角焊，焊缝高度为被焊件最小厚度。
3. 与件1相配合的盖板从需开单坡口，且焊后磨平。

26	钢板	10X120X280	2	Q235-A	2.638	5.276	
25	槽钢	180X70X9	2	Q235-A	31.72	63.44	
24	GB93-87	垫圈	24	成品	0.026	0.104	
23	GB5782-86	螺栓	M24X100	4	成品	0.459	1.836
22	钢板	$\phi 6$	4	Q235-A	0.448	1.792	
21	钢板	10X90X490	2	Q235-A	3.462	6.924	
20	钢板	$\phi 6$	2	Q235-A		见表 2	
19	钢板	$\phi 6$	2	Q235-A		见表 2	
18	GB853-88	垫圈	16	成品	0.028	0.112	
17	GB93-87	垫圈	16	成品	0.008	0.096	
16	GB97.1-85	垫圈	16	成品	0.011	0.132	
15	GB5783-86	螺栓	M16X45	12	成品	0.103	1.236
14	槽钢	180X70X9-1370	3	Q235-A	31.27	93.81	
13	钢板	$\phi 20$	8	Q235-A	0.565	4.520	
12	钢板	10X120X560	2	Q235-A	5.275	10.55	
11	钢板	$\phi 6$	4	Q235-A	0.760	3.040	
10	槽钢	200X75X9-1780	2	Q235-A	45.87	91.74	
9	GB853-88	垫圈	24	成品	0.084	0.692	
8	GB97.1-85	垫圈	24	成品	0.032	0.256	
7	GB6170-86	螺母	M24	12	成品	0.112	1.344
6	GB5782-86	螺栓	M24X120	4	成品	0.551	2.204
5	GB6170-86	螺母	M16	20	成品	0.034	0.680
4	GB85-88	螺母	M16X90	8	成品	0.138	1.104
3	钢板	$\phi 6$	16	Q235-A	0.546	9.828	
2	槽钢	200X75X9-1500	2	Q235-A	38.66	77.32	
1	钢板	10X120X230	4	Q235-A	2.167	8.668	

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
					重量(kg)	重量(kg)	
合同号		02		DTJ03J0121512		图样标记	
设计		工艺会审		重量 kg		比例	
校对		审核		389.5			
复核		日期					
制图		日期					

