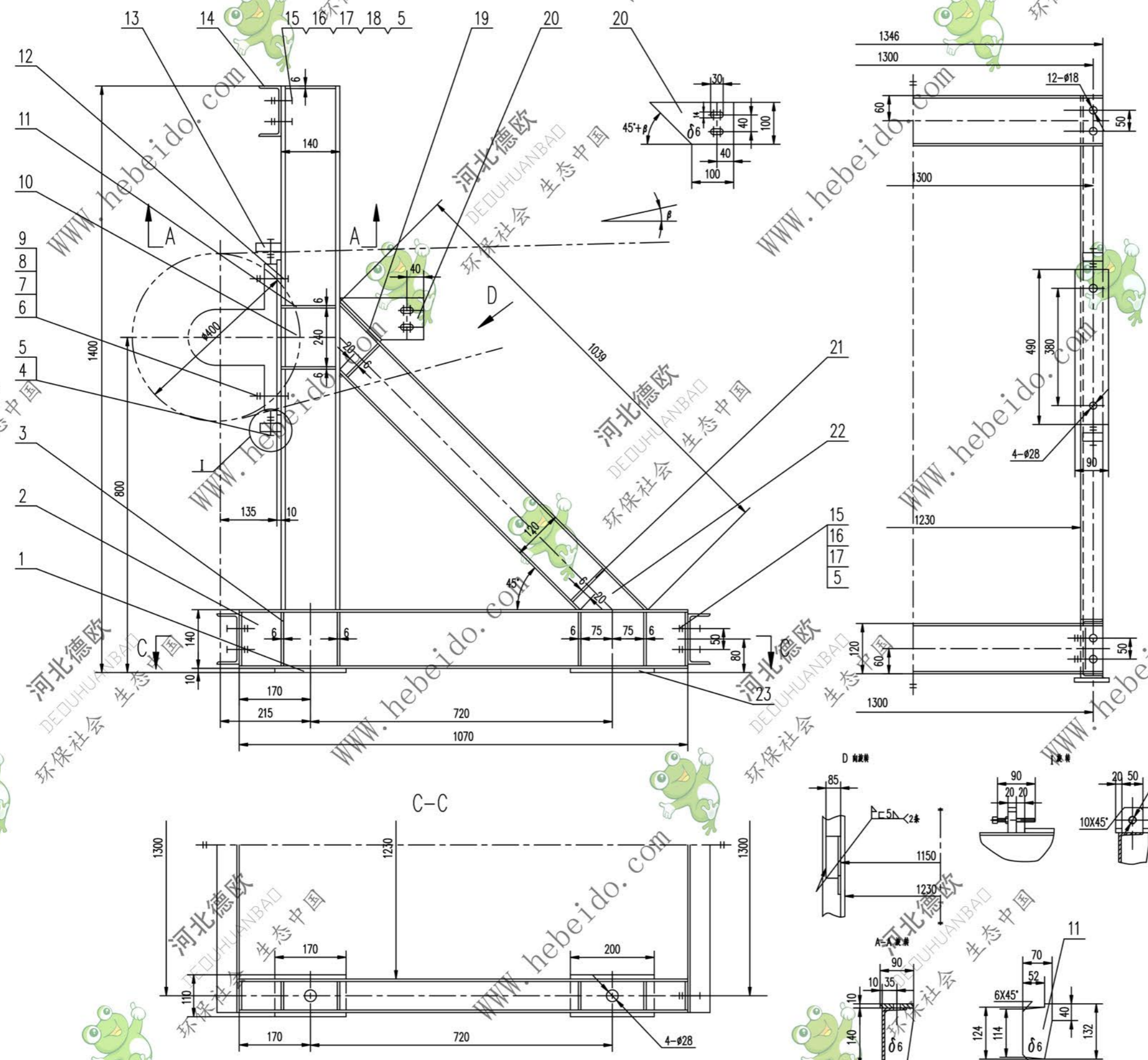


标记	文件号	修改内容	签名	日期
----	-----	------	----	----



$\beta$	0°	2°	4°	6°	8°	10°	12°	14°	16°	18°
件数	6X80X150	6X80X145	6X80X140	6X80X135	6X80X130	6X80X130	6X80X125	6X80X120	6X80X120	6X80X120
重量	0.636	0.615	0.593	0.572	0.551	0.551	0.530	0.509	0.509	0.509
件数	1.272	1.230	1.186	1.144	1.102	1.102	1.060	1.018	1.018	1.018
重量	0.707	0.691	0.676	0.662	0.648	0.636	0.624	0.613	0.602	0.591
件数	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 $Ra1.6$ , 孔表面粗糙度为 $Ra0.8$
  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槽钢配合的插板处需开单边坡口, 且焊后磨平

23	钢板	10X110X200	2	Q235-A	1.727	3.454	
22	槽钢	120X53X6	2	Q235-A	11.08	22.16	
21	钢板	$\delta 6$	4	Q235-A	0.210	0.840	
20	钢板	$\delta 6$	2	Q235-A		见表	
19	钢板	$\delta 6$	2	Q235-A		见表	
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	GB5782-86	螺栓	M16X45	12	成品	0.103	1.236
14	槽钢	120X53X5.5-1346	3	Q235-A	16.11	48.33	
13	钢板	$\delta 20$	4	Q235-A	0.471	1.884	
12	钢板	10X90X490	2	Q235-A	3.462	6.924	
11	钢板	$\delta 6$	4	Q235-A	0.384	1.536	
10	槽钢	140X58X6-1250	2	成品	18.16	36.32	
9	GB853-88	垫圈	24	成品	0.084	0.336	
8	GB97.1-85	垫圈	24	成品	0.032	0.128	
7	GB6170-86	螺母	M24	8	成品	0.112	0.896
6	GB5782-86	螺栓	M24X120	4	成品	0.551	2.204
5	GB6170-86	螺母	M16	16	成品	0.034	0.544
4	GB85-88	螺母	M16X90	4	成品	0.138	0.552
3	钢板	$\delta 6$	14	Q235-A	0.291	1.074	
2	槽钢	140X58X6-1070	2	Q235-A	15.55	31.10	
1	钢板	10X110X170	2	Q235-A	1.468	2.936	

设计	审核	工艺会审	制图	校对	日期
02 机架			DT103J0121310		
比例			重量 kg		
168.5			共 90 页		
第 40 页			零件		

DT103J0121310

A11 图框文件号