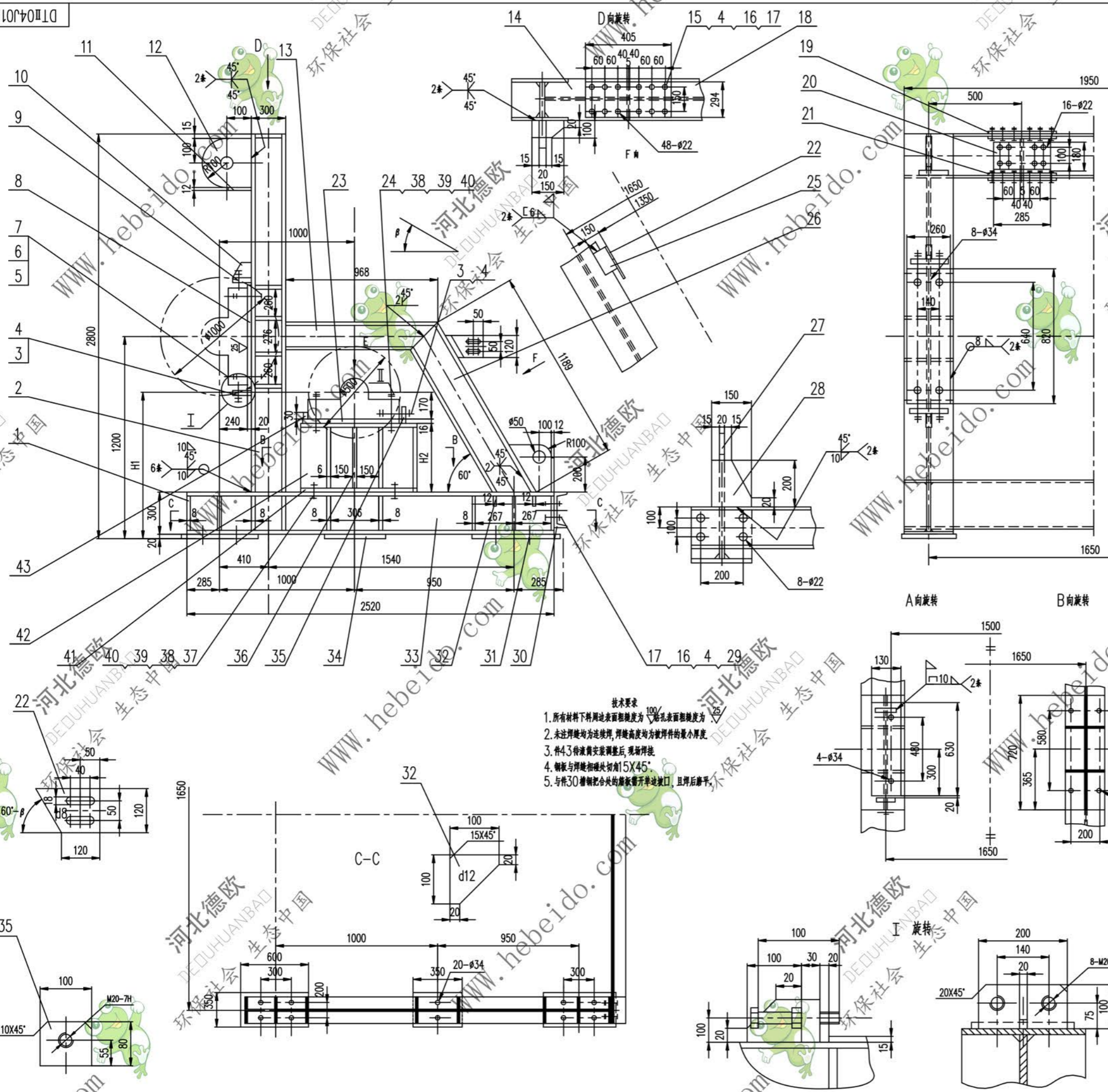


DT1104J012720



- 技术要求**
1. 所有材料下料周边表面粗糙度为 $Ra100$ 漆孔表面粗糙度为 $Ra25$
 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43待液筒安装调整后, 现场焊接
 4. 钢板与焊缝相碰处切角 $15 \times 45^\circ$
 5. 与件30槽钢配合处的防腐需开单边坡口, 且焊后磨平

表1

β	0°	2°	4°	6°	8°	10°	12°	14°	16°	18°
H1	—	—	—	—	—	746	710	673	635	597
H2	—	—	—	—	—	240	204	167	129	91

表2

件号	质量	规格	β											
			0°	2°	4°	6°	8°	10°	12°	14°	16°	18°		
22	单件	—	—	—	—	—	—	—	—	1.22	1.24	1.26	1.28	1.30
	总计	—	—	—	—	—	—	—	—	2.44	2.48	2.52	2.56	2.60
25	单件	—	—	—	—	—	—	—	—	1.41	1.44	1.49	1.53	1.59
	总计	—	—	—	—	—	—	—	—	2.8	2.88	2.98	3.06	3.18
42	单件	—	—	—	—	—	—	—	—	12.49	10.46	8.37	6.22	4.07
	总计	—	—	—	—	—	—	—	—	24.98	20.92	16.73	12.43	8.14
36	单件	—	—	—	—	—	—	—	—	1.51	1.26	1.01	0.75	0.49
	总计	—	—	—	—	—	—	—	—	18.12	15.12	12.13	9.02	5.90
机架总质量			—	—	—	—	—	—	—	2219	2215	2206	2198	2191

43	钢板	20X30X100	2	Q235-A	0.47	0.94	
42	钢板	d10	2	Q235-A			见表2
41	钢板	10X300X720	4	Q235-A	16.95	67.82	
40	GB93-87	垫圈	24				0.00880.14
39	GB97.1-85	垫圈	24				0.031 0.50
38	GB6170-86	螺母	M24				0.089 1.42
37	GB5783-86	螺栓	M24X70				0.328 2.63
36	钢板	d6	12	Q235-A			见表2
35	钢板	d20	2	Q235-A	1.26	2.32	
34	钢板	20X350X350	2	Q235-A	19.23	38.46	
33	H型钢	300X250X10X16-2520	2	Q235-A	242.92	485.86	
32	钢板	d12	8	Q235-A	0.64	5.12	
31	钢板	20X350X600	4	Q235-A	32.97	131.88	
30	槽钢	200X75X9-1950	1	Q235-A	50.25	50.25	
29	GB5783-86	螺栓	M20X50				0.194 1.55
28	钢板	d12	2	Q235-A	1.98	3.96	
27	钢板	d20	2	Q235-A	8.13	16.26	
26	H型钢	300X250X10X14-1189	2	Q235-A	90.95	181.90	
25	钢板	d8	2	Q235-A			见表2
24	GB5782-86	螺栓	M30X130				0.878 3.512
23	钢板	16X130X630	2	Q235-A	9.64	19.28	
22	钢板	d8	2	Q235-A			见表2
21	钢板	10X94X405	8	Q235-A	2.988	23.91	
20	钢板	6X180X285	4	Q235-A	2.414	9.665	
19	钢板	10X294X405	4	Q235-A	9.347	37.39	
18	H型钢	300X300X10X16-645	1	Q235-A	62.08	62.08	
17	GB93-87	垫圈	20				0.005 0.032
16	GB97.1-85	垫圈	20				0.016 1.02
15	GB5782-86	螺栓	M20X70				0.218 13.95
14	H型钢	300X250X10X16-(492)	2	Q235-A	48.2	96.4	
13	H型钢	300X250X10X14-(968)	2	Q235-A	73.80	147.7	
12	钢板	d20	2	Q235-A	5.61	11.22	
11	钢板	d12	2	Q235-A	1.03	2.06	
10	钢板	d20	4	Q235-A	1.07	4.28	
9	钢板	d30	4	Q235-A	4.71	18.84	
8	钢板	20X240X820	2	Q235-A	36.82	73.64	加工
7	GB97.1-86	垫圈	30				0.051 0.41
6	GB6170-86	螺母	M30				0.184 2.94
5	GB5782-86	螺栓	M30X180				1.14 9.12
4	GB6170-86	螺母	M20				0.05 4.10
3	GB85-88	螺钉	M20X100				0.25 2.5
2	H型钢	300X300X12X16-2480	2	Q235-A	240.5	480.9	
1	钢板	8X145X268	56	Q235-A	2.44	136.7	切角

图号	DT1104J012720	比例	1:1
设计	审核	工艺	会审
校对	批准	日期	
制图	日期	共	1
审核	日期	第	1

A11 图号 4112720