

标记	文件号	修改内容	签名	日期

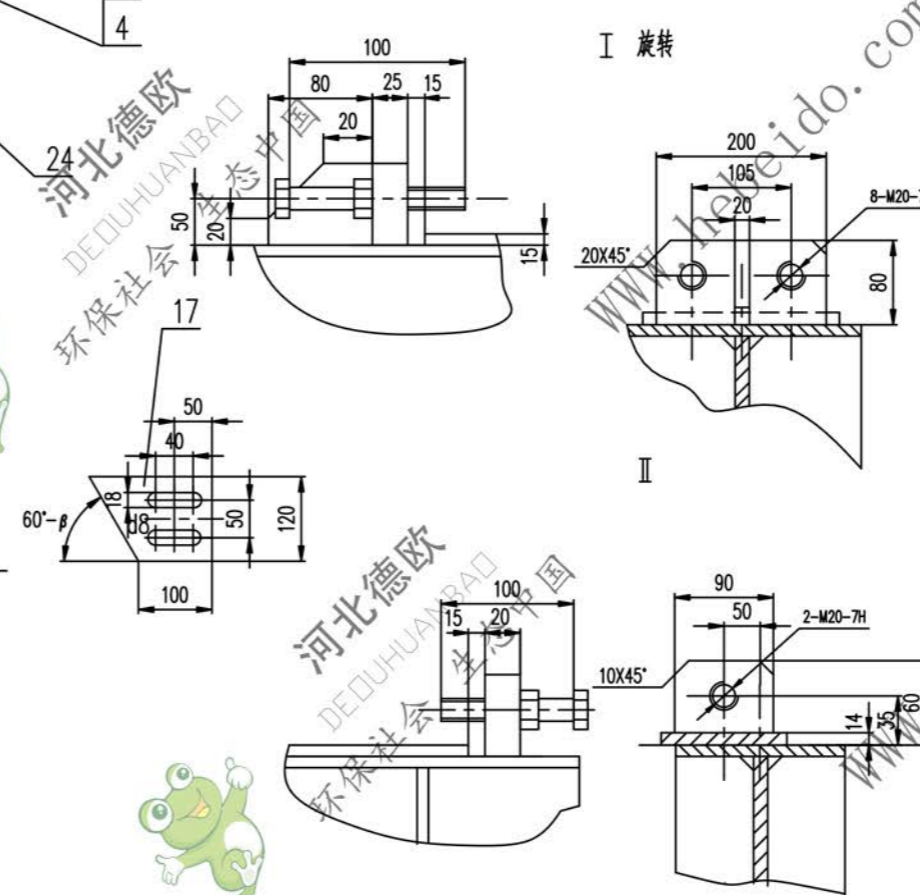
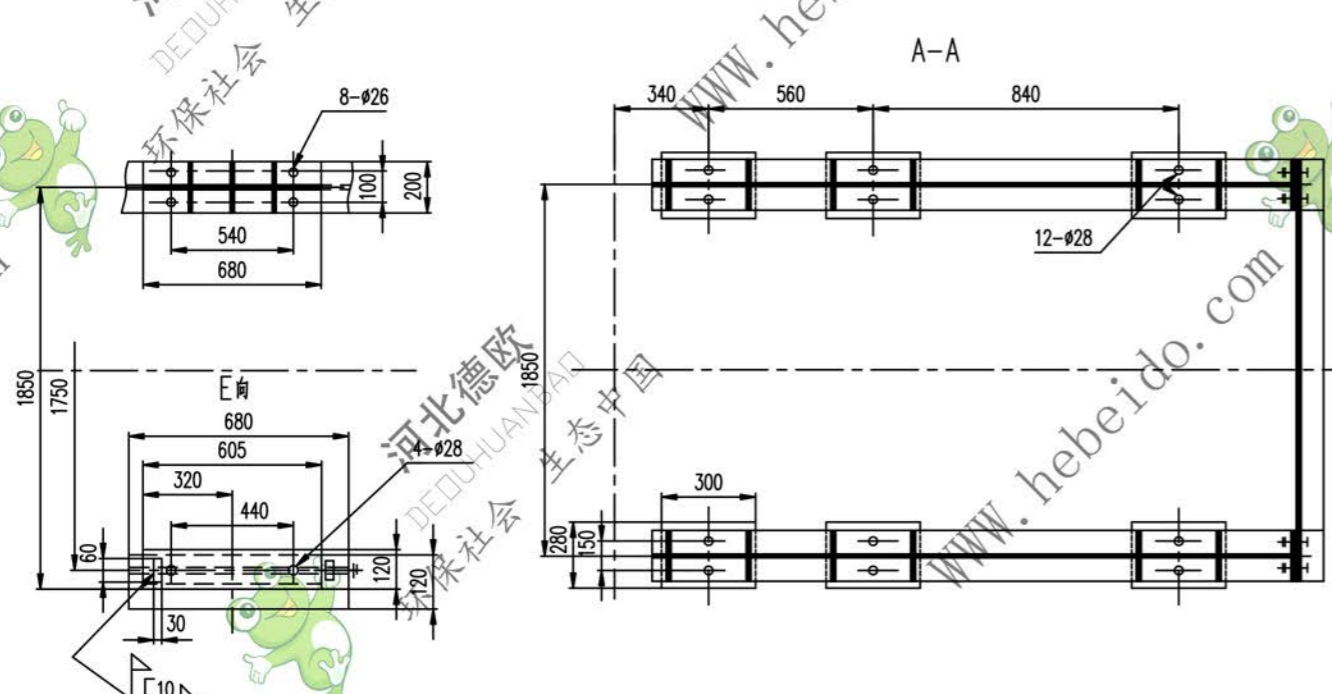
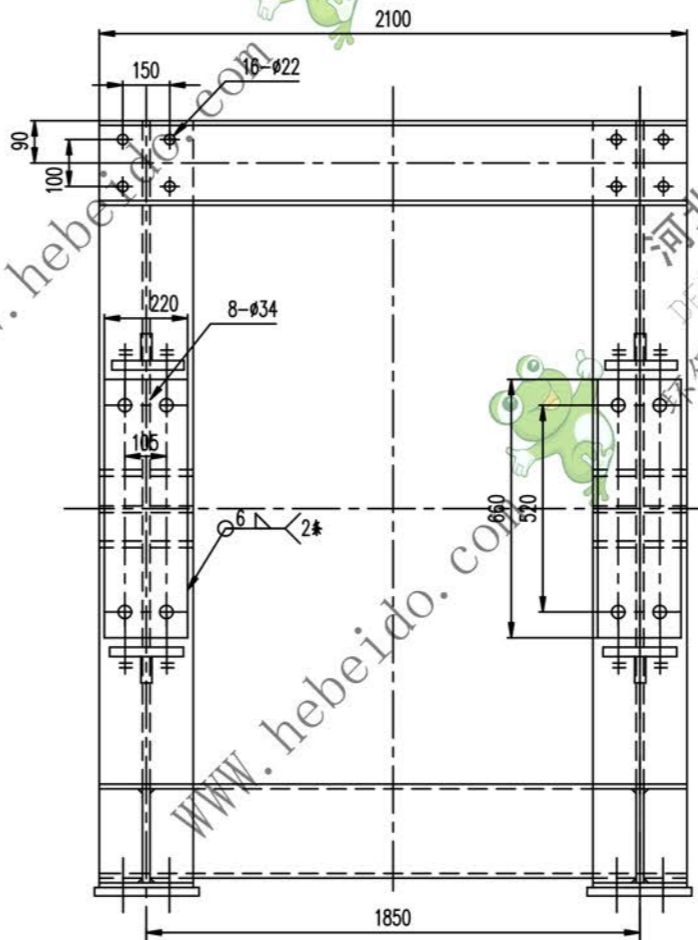
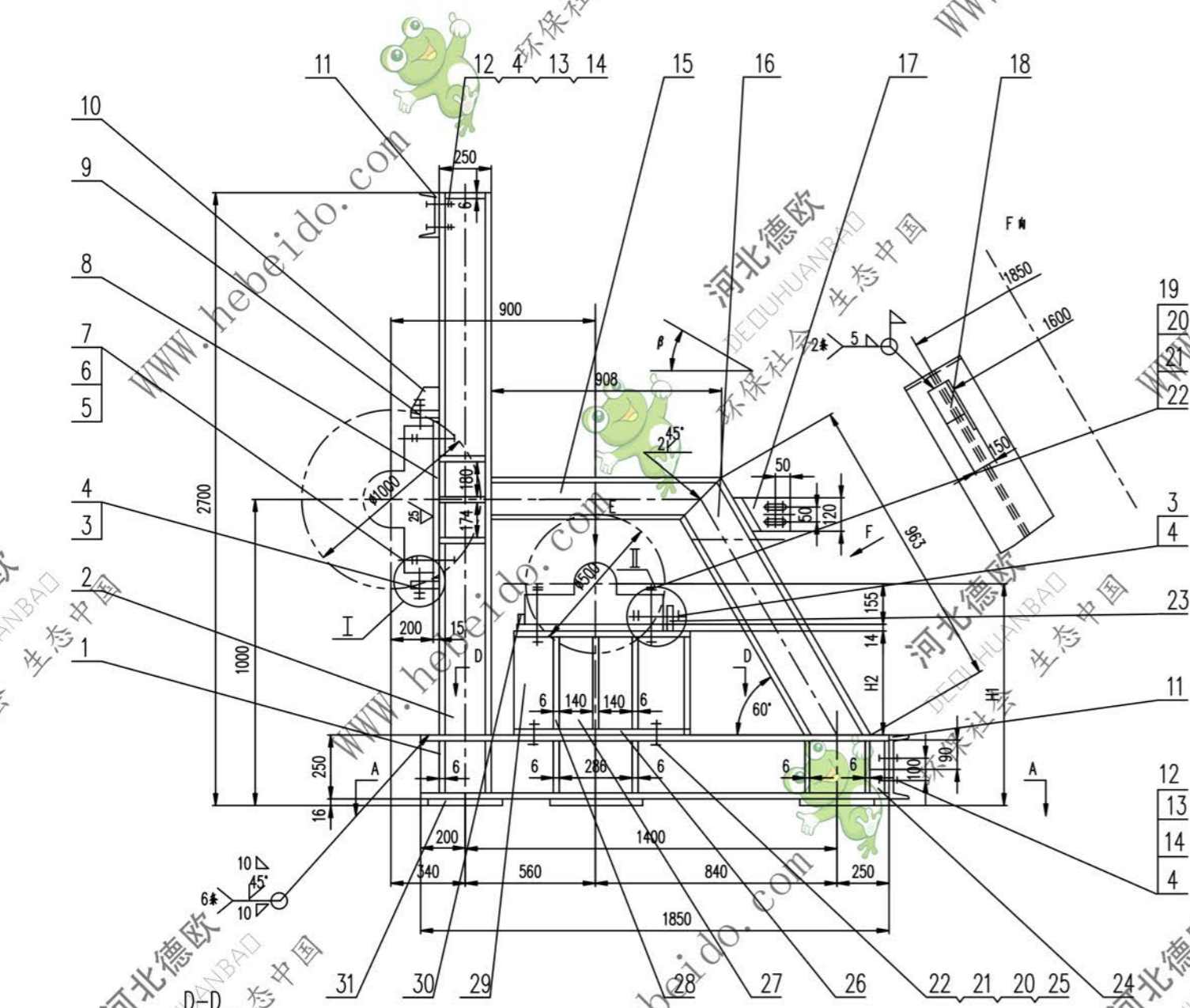


表1

$\beta$	0°	2°	4°	6°	8°	10°	12°	14°	16°	18°
H1	641	609	578	546	—	—	—	—	—	—
H2	206	174	143	111	—	—	—	—	—	—

表2

$\beta$	0°	2°	4°	6°	8°	10°	12°	14°	16°	18°
件数	1.12	1.14	1.16	1.18	—	—	—	—	—	—
质量	2.24	2.28	2.32	2.36	—	—	—	—	—	—
件数	8X139X142	8X141X142	8X142X145	8X142X148	—	—	—	—	—	—
质量	1.24	1.26	1.29	1.32	—	—	—	—	—	—
件数	2.48	2.52	2.59	2.64	—	—	—	—	—	—
件数	10X186X680	10X154X680	10X123X680	10X91X680	—	—	—	—	—	—
质量	9.93	8.22	6.57	4.86	—	—	—	—	—	—
质量	19.86	16.44	13.13	9.72	—	—	—	—	—	—
件数	0.83	0.69	0.55	0.41	—	—	—	—	—	—
质量	9.99	8.27	6.6	4.89	—	—	—	—	—	—
质量	9.335	9.284	9.236	9.185	—	—	—	—	—	—

- 技术要求
1. 所有材料下料周边表面粗糙度为 $\sqrt{10}$ ，钻孔表面粗糙度为 $\sqrt{2.5}$ 。
  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30待液面安装调整后，现场焊接。
  4. 与件11槽钢配合处的盖板需开单边坡口，且焊后磨平。

31	钢板	16X280X300	6	Q235-A	10.55	63.3	
30	钢板	20X30X60	2	Q235-A	0.28	0.56	
29	钢板	14X120X605	2	Q235-A	7.99	15.96	
28	钢板	d6	12	Q235-A			见表2
27	钢板	d10	2	Q235-A			见表2
26	钢板	10X200X680	4	Q235-A	10.68	42.71	
25	GB5783-86	螺栓	M24X60	8		0.298	2.38
24	H型钢	250X250X6X9-1850	2	Q235-A	85.66	171.31	
23	钢板	d20	2	Q235-A	0.85	1.70	
22	GB93-87	垫圈	24		0.009	0.108	
21	GB97.1-85	垫圈	24		0.03	0.36	
20	GB6170-86	螺母	M24		0.09	1.08	
19	GB5782-86	螺栓	M24X110	4		0.46	1.86
18	钢板	d8	2	Q235-A			见表2
17	钢板	d8	2	Q235-A			见表2
16	H型钢	200X200X6X9-(963)	2	Q235-A	35.52	71.05	
15	H型钢	200X200X6X9-(908)	2	Q235-A	33.5	67	
14	GB93-87	垫圈	20		0.005	0.08	
13	GB97.1-85	垫圈	20		0.016	0.26	
12	GB5783-86	螺栓	M20X45	16		0.12	1.92
11	槽钢	180X70X9-2100	2	Q235-A	48.28	96.56	
10	钢板	d20	4	Q235-A	0.72	2.88	
9	钢板	d25	4	Q235-A	3.14	12.56	
8	钢板	15X220X660	2	Q235-A	20.82	41.65	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	M30X150	8		0.985	7.88
4	GB6170-86	螺母	M20		0.05	1.4	
3	GB85-88	螺钉	M20X100	10		0.25	2.5
2	H型钢	250X250X6X9-2434	2	Q235-A	112.67	225.34	
1	钢板	(6X122X232)	44	Q235-A	1.33	58.66	切割

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注

合同号: 01  
 机架  
 0~6°  
 共 1 页  
 第 1 页