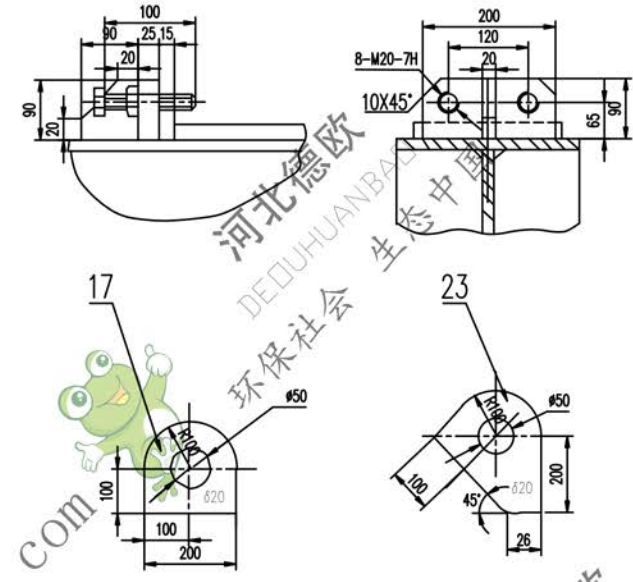
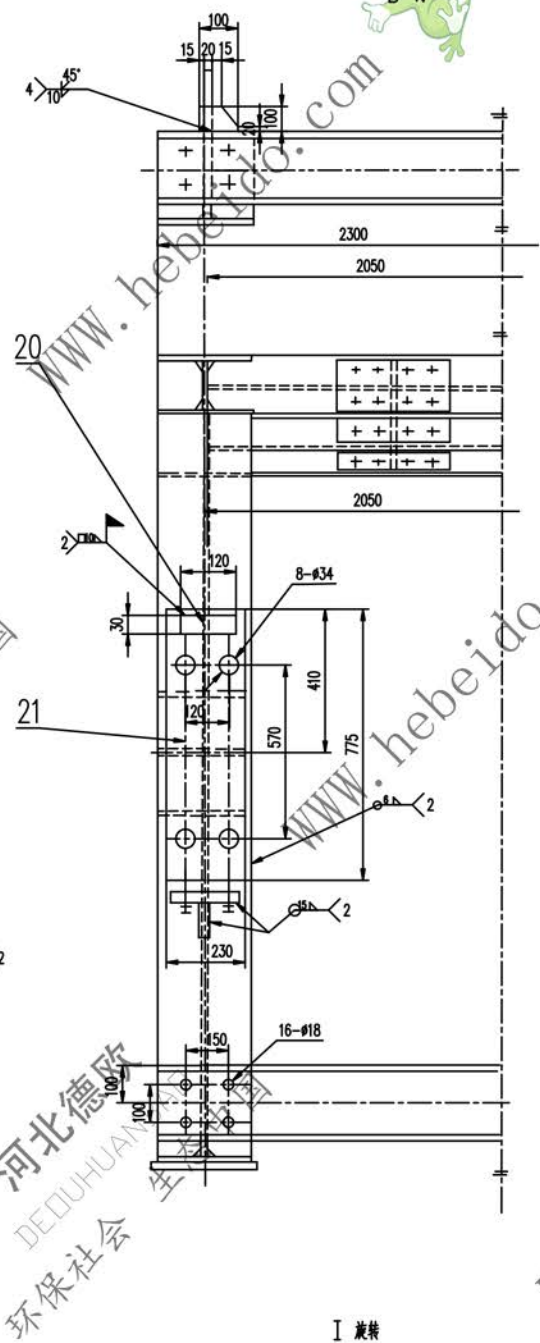
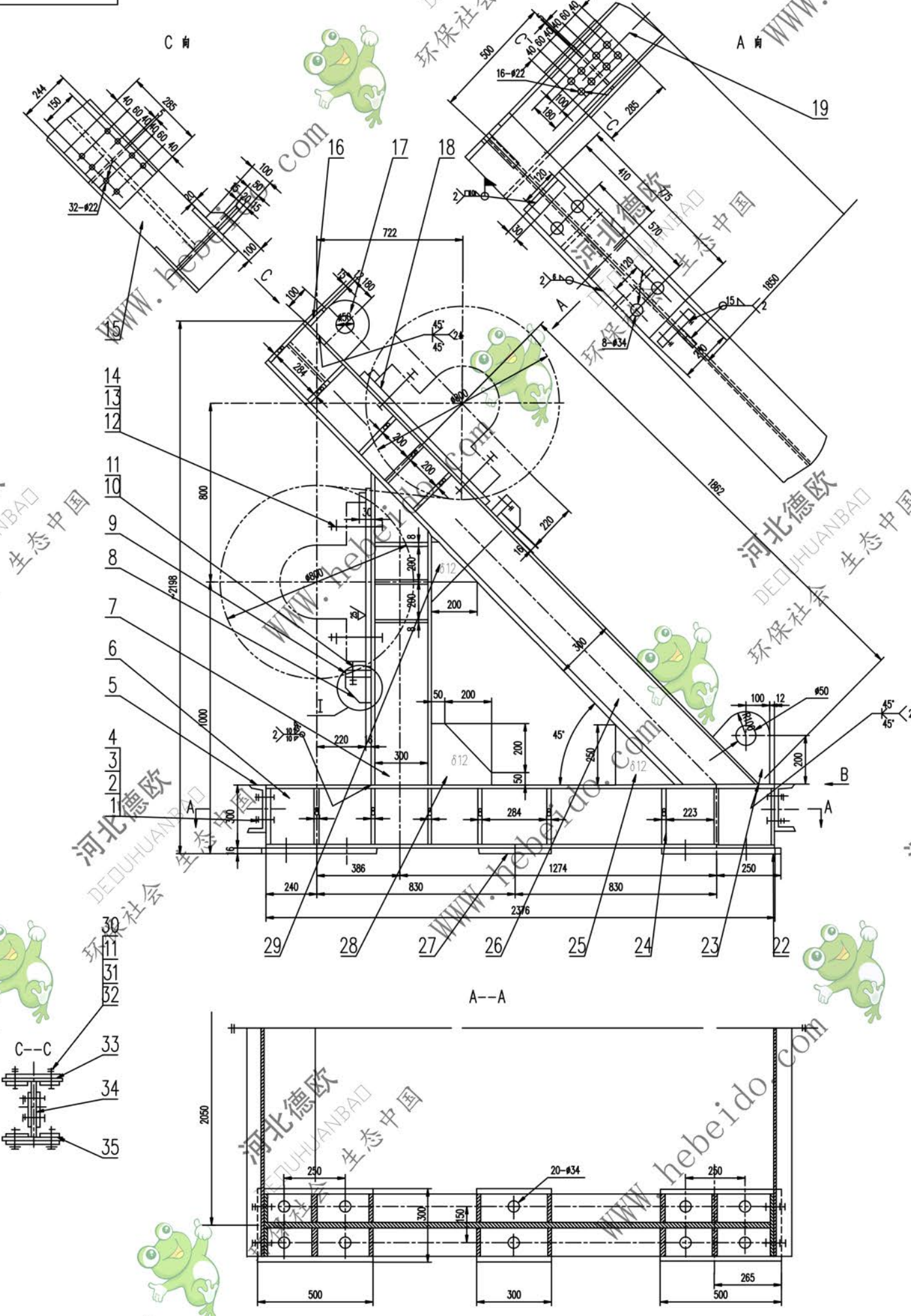


标记	文件号	修改内容	签名	日期



技术要求

1. 所有材料下料周边表面粗糙度为 $\frac{100}{\sqrt{R}}$ 钻孔表面粗糙度为 $\frac{25}{\sqrt{R}}$
2. 未注焊缝均为连续角焊, 焊缝高度为被焊件最小厚度
3. 件20待装配调整好后, 再进行焊接, 与轴承接触面应平整
4. 件15, 件24, 件25, 件28, 件29与焊缝相碰处切角15X45°
5. 与件5着钢托合处的筋板需单面焊接, 且焊后磨平。

35	钢板 8X94X285	8	Q235-A	1.68	13.46
34	钢板 6X180X285	4	Q235-A	2.41	9.66
33	钢板 8X244X285	4	Q235-A	1.19	4.74
32	GB93-87 垫圈 20	48	-----	0.005	0.24
31	GB97.1-85 垫圈 20	48	-----	0.016	0.768
30	GB5782-86 螺栓 M20X70	48	-----	0.194	9.31
29	钢板 δ 12	2	Q235-A	1.88	3.77 切角
28	钢板 δ 12	2	Q235-A	3.99	7.99 切角
27	钢板 16X300X300	2	Q235-A	11.3	22.6
26	H型钢 300X250X10X14-(2662)	2	Q235-A	203.1	406.2
25	钢板 δ 12	2	Q235-A	2.94	5.88
24	钢板 (8X120X272)	64	Q235-A	2.05	131.2 切角
23	钢板 δ 20	2	Q235-A	5.61	11.22
22	钢板 16X300X500	4	Q235-A	18.84	75.36
21	钢板 18X230X775	2	Q235-A	25.19	50.37 加工
20	钢板 20X30X120	4	Q235-A	0.57	2.26
19	H型钢 300X250X10X14-1045	1	Q235-A	79.7	79.7
18	钢板 16X230X775	2	Q235-A	22.39	44.78
17	钢板 δ 20	2	Q235-A	5.61	11.21
16	钢板 δ 12	4	Q235-A	0.75	3.0
15	H型钢 300X250X10X14-(492)	2	Q235-A	37.54	75.08 锯头
14	GB97.1-85 垫圈 30	16	-----	0.051	0.82
13	GB6170-86 螺母 M30	32	-----	0.184	5.89
12	GB5782-86 螺栓 M30X160	16	-----	1.04	16.64
11	GB6170-86 螺母 M20	56	-----	0.05	2.8
10	GB85-88 螺母 M20X100	8	-----	0.25	2.00
9	钢板 δ 25	4	Q235-A	3.53	14.13
8	钢板 δ 20	4	Q235-A	0.88	3.54
7	H型钢 300X250X10X14-1238	2	Q235-A	94.46	88.92
6	H型钢 300X250X10X14-2150	2	Q235-A	64.25	328
5	钢板 200X75X9-2300	2	Q235-A	59.27	118.54
4	GB93-87 垫圈 16	16	-----	0.003	0.05
3	GB97.1-85 垫圈 16	16	-----	0.01	0.16
2	GB6170-86 螺母 M16	16	-----	0.03	0.24
1	GB5782-86 螺栓 M16X45	16	-----	0.12	1.92

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
					合同号	DT06J0141618	
					04	机架	
					图样标记	重量 kg	比例
					1653		
					共	页	
					第	页	