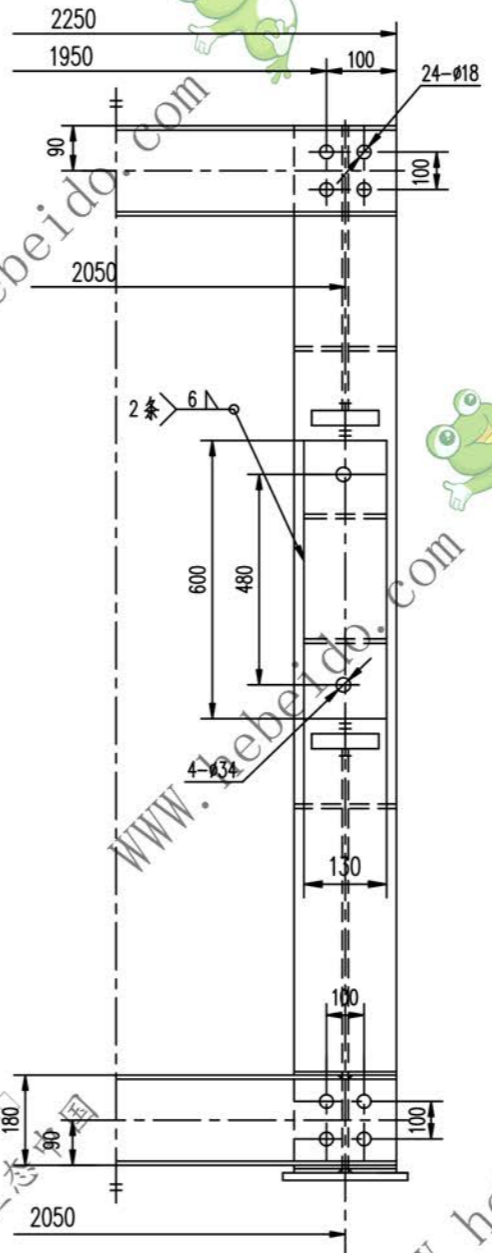
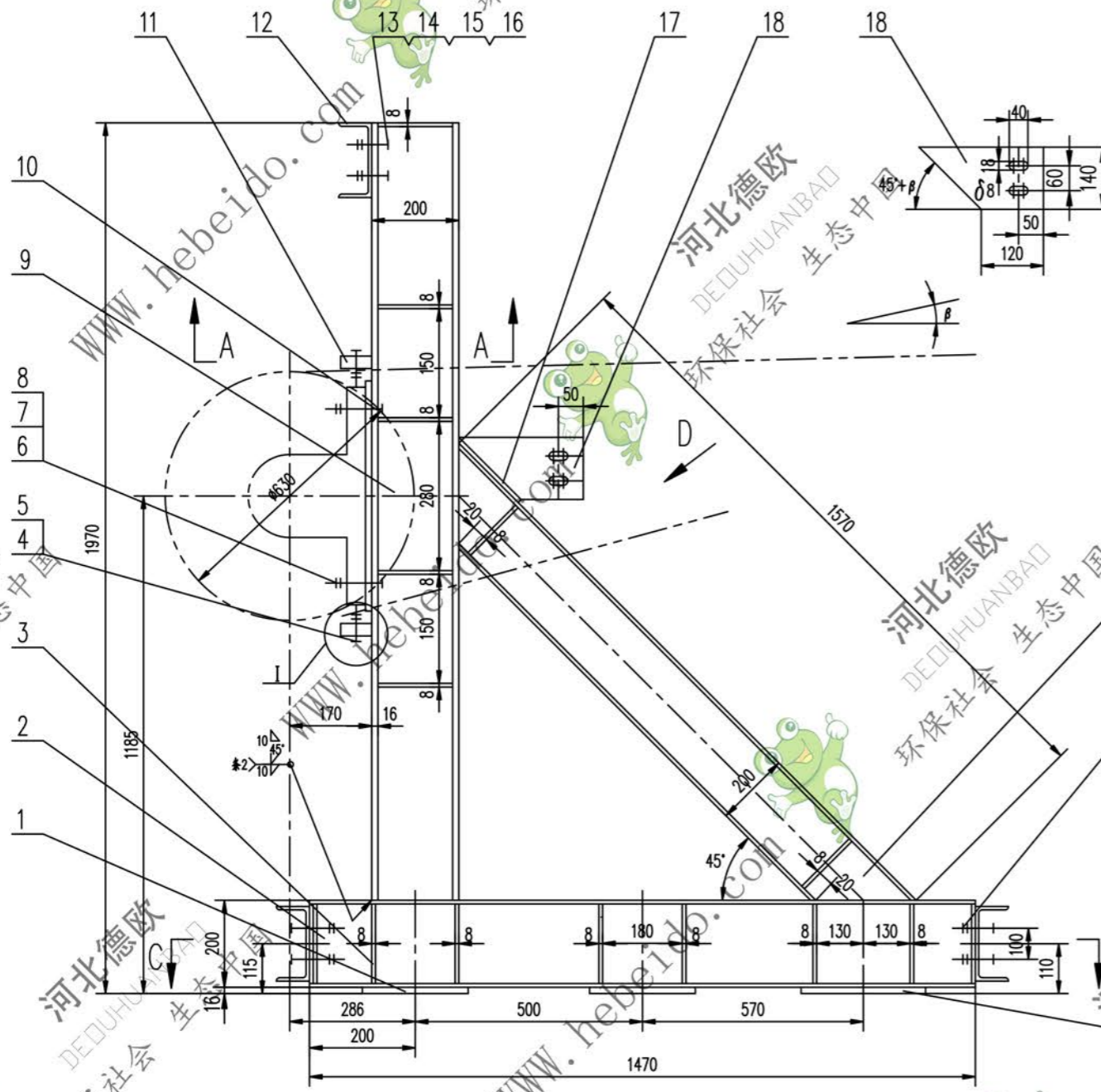


标记	文件号	修改内容	签名	日期



φ	0°	2°	4°	6°	8°	10°	12°	14°	16°	18°
件数	8X103X205	8X103X200	8X103X195	8X103X190	8X103X185	8X103X180	8X103X175	8X103X170	8X103X165	8X103X165
质量	1.545	1.507	1.470	1.432	1.394	1.356	1.319	1.281	1.243	1.243
件数	3.090	3.014	2.940	2.864	2.788	2.712	2.638	2.562	2.486	2.486
质量	1.670	1.629	1.590	1.553	1.519	1.486	1.455	1.425	1.396	1.369
件数	3.692	3.258	3.180	3.107	3.038	2.972	2.910	2.850	2.792	2.738

- 技术要求
1. 所有材料下料周边表面粗糙度为 $Ra1.6$ ，气孔表面粗糙度为 $Ra3.2$ 。
  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3与焊缝相碰处切角 $15 \times 45^\circ$ 。
  4. 与件1槽钢配合的轴承处需开单边坡口，且焊后磨平。

20	钢板	16X250X310	2	Q235-A	9.734	19.47	
19	槽钢	200X200X8X12	2	Q235-A	68.46	136.9	
18	钢板	φ8	2	Q235-A			见表
17	钢板	φ8	2	Q235-A			见表
16	GB93-87	垫圈	16	成品	0.008	0.192	
15	GB97.1-86	垫圈	16	成品	0.011	0.264	
14	GB6170-86	螺母	M16	成品	0.034	0.816	
13	GB5783-86	螺栓	M16X50	成品	0.102	2.448	
12		槽钢	180X70X9-2250	3	Q235-A	51.73	55.2
11		钢板	φ25	4	Q235-A	1.766	7.064
10		钢板	16X130X600	2	Q235-A	9.797	19.59
9		H型钢	200X200X8X12-1751	2	成品	87.57	175.1
8	GB97.1-85	垫圈	30	成品	0.054	0.216	
7	GB6170-86	螺母	M30	成品	0.234	1.872	
6	GB5782-86	螺栓	M30X150	成品	1.148	4.592	
5	GB6170-86	螺母	M20	成品	0.050	0.200	
4	GB85-88	螺钉	M20X100	成品	0.250	1.000	
3		钢板	φ8	60	Q235-A	1.027	51.62
2		槽钢	200X200X8X12-1470	2	Q235-A	73.4	46.8
1		钢板	16X230X250	4	Q235-A	7.222	28.89

设计	审核	工艺	会审	日期
制图	校对	日期		
比例		767		共 90 页
图样标记		DTJ06J0121514		第 70 页