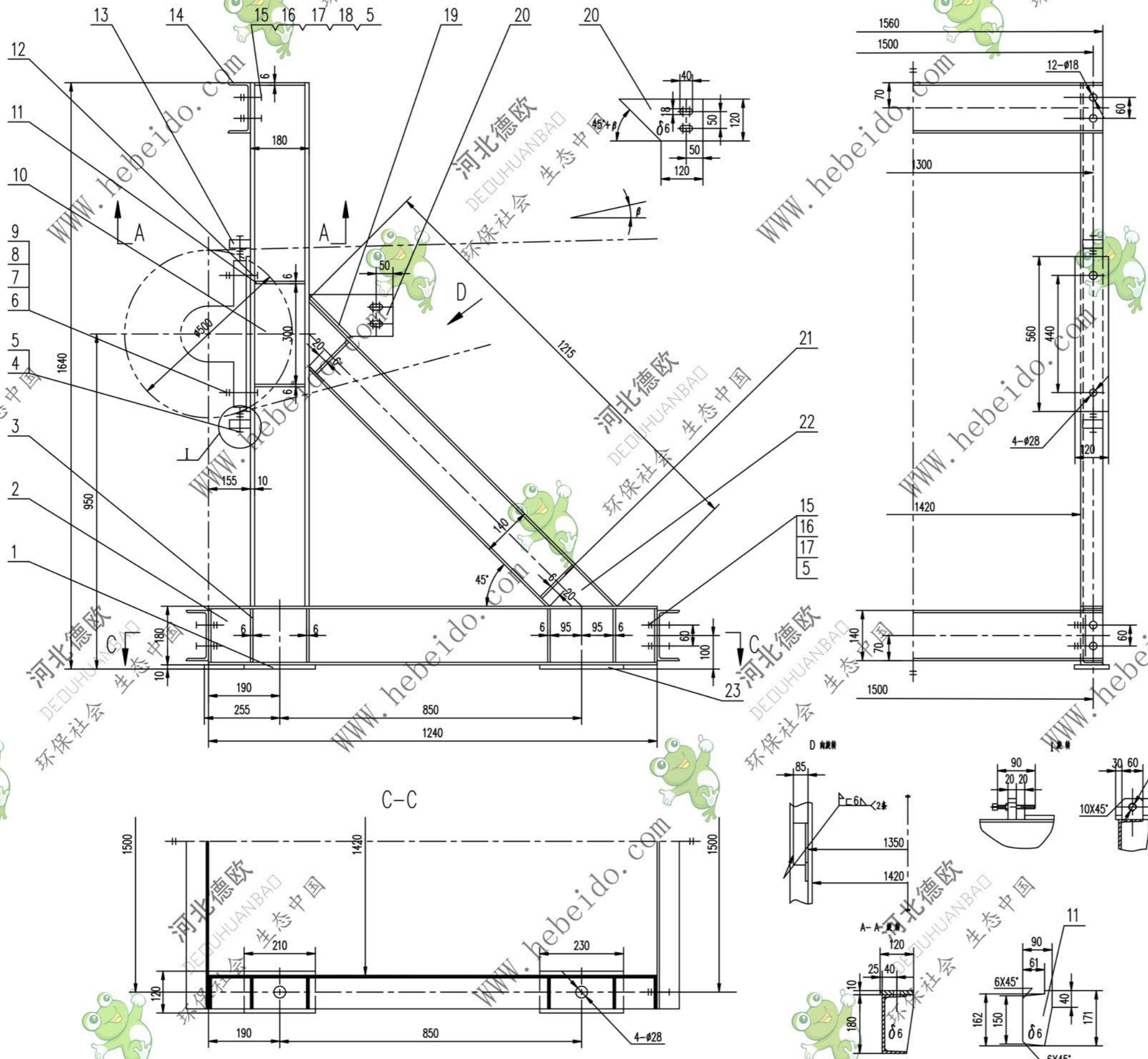


标记	文件号	修改内容	签名	日期



件号	规格	0°	2°	4°	6°	8°	10°	12°	14°	16°	18°
19	质量	1.099	1.068	1.036	1.005	0.973	0.942	0.942	0.911	0.879	0.879
20	质量	1.356	1.326	1.297	1.270	1.245	1.221	1.198	1.176	1.155	1.135
	件数	2.198	2.136	2.072	2.010	1.946	1.884	1.884	1.822	1.758	1.758
	重量	2.712	2.652	2.594	2.540	2.490	2.442	2.396	2.352	2.310	2.270

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. 未注焊缝均为连续焊缝, 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道坡口, 且焊后磨平。

23	钢板	10X120X230	2	Q235-A	2.167	4.334	
22	槽钢	140X58X6	2	Q235-A	15.62	31.24	
21	钢板	δ6	4	Q235-A	0.291	1.164	
20	钢板	δ8	2	Q235-A			见表
19	钢板	δ8	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	GB5783-86	螺栓	M16X45	12	成品	0.103	1.236
14	槽钢	140X58X6-1560	3	Q235-A	22.67	68.01	
13	钢板	δ20	4	Q235-A	0.565	2.260	
12	钢板	10X120X560	2	Q235-A	5.275	10.55	
11	钢板	δ6	4	Q235-A	0.592	2.368	
10	槽钢	180X70X9-1450	2	成品	33.34	66.68	
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	δ6	14	Q235-A	0.448	6.272	
2	槽钢	180X70X9-1240	2	Q235-A	28.51	57.02	
1	钢板	10X120X210	2	Q235-A	1.978	3.956	

DTJ04J0121412	02	机架
共 90 页	第 50 页	