



技术要求  
 1. 所有材料下料周边表面粗糙度为  $Ra100$  孔表面粗糙度为  $Ra12.5$   
 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槽钢配合处的橡胶管开单边坡口, 且焊后磨平

表1

$\beta$	0°	2°	4°	6°	8°	10°	12°	14°	16°	18°
H1	—	—	—	848	810	772	734	695	656	615
H2	—	—	—	342	304	266	228	189	150	109

表2

$\beta$	0°	2°	4°	6°	8°	10°	12°	14°	16°	18°
件数	—	—	—	1.18	1.20	1.22	1.24	1.26	1.28	1.30
质量	—	—	—	2.36	2.40	2.44	2.48	2.52	2.56	2.60
规格	—	—	—	8X142X148	8X142X152	8X142X157	8X142X162	8X142X167	8X142X172	8X142X179
件数	—	—	—	1.31	1.36	1.40	1.44	1.49	1.53	1.59
质量	—	—	—	2.62	2.71	2.8	2.88	2.98	3.06	3.18
规格	—	—	—	10X322X720	10X284X720	10X246X720	10X208X720	10X169X720	10X130X720	10X89X720
件数	—	—	—	18.26	16.11	13.16	11.81	9.61	7.40	5.09
质量	—	—	—	36.51	32.22	27.92	23.62	19.22	14.80	10.18
规格	—	—	—	3.68	3.24	2.81	2.38	1.94	1.49	1.02
质量	—	—	—	44.11	38.93	33.74	28.55	23.22	17.89	12.29
机架总质量	—	—	—	2289	2280	2271	2261	2252	2242	2232

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	30		0.017	0.204	
39	GB97.1-85	垫圈	30		0.051	0.61	
38	GB6170-86	螺母	M30		0.184	2.21	
37	GB5783-86	螺栓	M30X70		0.572	4.58	
36	钢板	d10	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	300X300X10X16-2550	2	Q235-A	245.82	491.64	
32	钢板	d12	8	Q235-A	0.64	5.12	切角
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-(1305)	2	Q235-A	99.57	199.14	
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	300X300X10X16-(492)	2	Q235-A	48.2	96.4	接头
13	H型钢	300X250X10X14-911	2	Q235-A	69.5	139.02	
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	24X270X920	2	Q235-A	39	78	加工
7	GB97.1-86	垫圈	36		0.087	0.696	
6	GB6170-86	螺母	M36		0.317	5.07	
5	GB5782-86	螺栓	M36X200		1.86	14.88	
4	GB6170-86	螺母	M20		0.05	4.10	
3	GB85-88	螺钉	M20X100		0.25	2.5	
2	H型钢	300X300X10X16-2580	2	Q235-A	248.7	497.42	
1	钢板	8X145X268	56	Q235-A	2.44	136.7	切角

代号	名称	数量	材料	重量(kg)	备注
合同号					
01 机架 6~18'					
图样标记 重量 kg 比例					
2.44 136.7 见表2					
共 页					
第 页					