



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槽钢配合处的盖板需开单边坡口, 且焊后磨平

表1

$\beta$	0°	2°	4°	6°	8°	10°	12°	14°	16°	18°
H1	—	992	955	918	880	842	802	762	722	680
H2	—	481	444	407	369	331	291	251	211	169

表2

$\beta$	0°	2°	4°	6°	8°	10°	12°	14°	16°	18°
件数	—	1.44	1.47	1.5	1.54	1.57	1.61	1.65	1.69	1.74
质量	—	2.88	2.94	3.0	3.08	3.14	3.22	3.3	3.39	3.48
规格	—	8X142X165	8X142X169	8X142X173	8X142X178	8X142X183	8X142X188	8X142X195	8X142X202	8X142X209
件数	—	1.47	1.51	1.54	1.58	1.63	1.68	1.74	1.8	1.86
质量	—	2.94	3.01	3.09	3.18	3.26	3.36	3.48	3.6	3.73
规格	—	10X146X170	10X142X170	10X138X170	10X134X170	10X131X170	10X127X170	10X123X170	10X119X170	10X115X170
件数	—	26.11	24.02	21.93	19.78	17.63	15.37	13.11	10.85	8.48
质量	—	52.22	48.04	43.86	39.56	35.27	30.75	26.22	21.7	16.96
规格	—	5.26	4.84	4.42	3.98	3.55	3.10	2.64	2.19	1.71
质量	—	63.12	58.08	52.99	47.81	42.62	37.15	31.69	26.23	20.49
H3	—	160	160	160	160	160	160	160	160	100
机架总质量	—	2754	2745	2736	2727	2717	2707	2698	2688	2677

44	钢板	8X143X264	20	Q235-A	2.37	47.4	
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 20	12		0.007	0.204	
39	GB97.1-85	垫圈 30	12		0.051	0.61	
38	GB6170-86	螺母 M30	12		0.184	2.21	
37	GB5783-86	螺栓 M30X70	8		0.57	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	300X300X10X16-2670	2	Q235-A	257.4	514.8	
32	钢板	d12	8	Q235-A	0.64	5.12	切角
31	钢板	25X350X600	4	Q235-A	41.21	164.9	
30	槽钢	200X75X9-2400	1	Q235-A	61.25	61.25	
29	GB5783-86	螺栓 M20X50	8		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	300X300X10X16-(1530)	2	Q235-A	147.5	295	
25	钢板	d8	2	Q235-A			见表2
24	GB5782-86	螺栓 M30X130	4		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	2.416	9.665	
19	钢板	10X294X405	4	Q235-A	9.347	37.39	
18	H型钢	300X300X10X16-1095	1	Q235-A	105.58	105.58	
17	GB93-87	垫圈 20	72		0.005	0.324	
16	GB97.1-85	垫圈 20	72		0.016	1.02	
15	GB5782-86	螺栓 M20X70	64		0.218	13.95	
14	H型钢	300X300X10X16-(492)	2	Q235-A	48.2	96.4	接头
13	H型钢	300X300X10X16-(918)	2	Q235-A	88.5	177	
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	20X270X920	2	Q235-A	42.9	18.84	加工
7	GB97.1-85	垫圈 36	8		0.087	0.696	
6	GB6170-86	螺母 M36	16		0.317	5.07	
5	GB5782-86	螺栓 M36X180	8		1.86	10.88	
4	GB6170-86	螺母 M20	82		0.05	4.10	
3	GB85-88	螺钉 M20X100	10		0.25	2.5	
2	H型钢	300X300X14X18-2975	2	Q235-A	338.6	677.1	
1	钢板	8X145X268	36	Q235-A	2.44	87.8	切角

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
合同号							
01							
机架							
2~18°							
设计 李进 工艺 李进							
校对 李进 审核 李进							
制图 李进 日期							
DT06J0112722							
图样标记 重量 kg 比例							
见表2							
共 页							
第 页							