



技术要求

1. 未注焊缝均为连续角焊, 焊缝高度为被焊件的最小厚度.
2. 所有孔的表面粗糙度均为 $R_{a} 12.5$.
3. 所有材料下料周边表面粗糙度 $R_{a} 12.5$.

| 序号 | 代号 | 名称 | 数量 | 材料 | 单重 | 总重 | 附注 |
|----|-----------|---------------------|----|--------|--------|--------|-------|
| 22 | | 钢板 $\delta 0$ | 4 | Q235-A | 0.556 | 2.224 | |
| 21 | | 钢板 10X140X260 | 6 | Q235-A | 2.857 | 17.142 | |
| 20 | | 钢板 10X140X210 | 4 | Q235-A | 2.308 | 9.232 | |
| 19 | | 角钢 75X75X8-1180 | 8 | Q235-A | 10.66 | 85.28 | |
| 18 | | 工字钢 140X80X5.5-363 | 8 | Q235-A | 6.3 | 50.4 | |
| 17 | GB93-87 | 垫圈 12 | 40 | | 0.0034 | 0.136 | |
| 16 | GB852-88 | 垫圈 12 | 40 | | 0.0116 | 0.464 | |
| 15 | GB97.1-85 | 垫圈 12 | 40 | | 0.0047 | 1.88 | |
| 14 | GB41-86 | 螺母 M12 | 40 | | 0.0163 | 0.652 | |
| 13 | GB5780-86 | 螺栓 M12X50 | 40 | | 0.052 | 2.08 | |
| 12 | | 钢板 $\delta 0$ | 2 | Q235-A | 0.281 | 0.562 | |
| 11 | | 钢板 10X50X80 | 2 | Q235-A | 0.312 | 0.624 | |
| 10 | | 工字钢 140X80X5.5-980 | 2 | Q235-A | 16.56 | 33.12 | 左右各一个 |
| 9 | GB93-87 | 垫圈 20 | 4 | | 0.015 | 0.06 | |
| 8 | GB97.1-85 | 垫圈 20 | 4 | | 0.017 | 0.068 | |
| 7 | GB6170-86 | 螺母 M20 | 4 | | 0.062 | 0.248 | |
| 6 | GB5782-86 | 螺栓 M20X80 | 4 | | 0.274 | 1.096 | |
| 5 | | 钢板 10X110X430 | 2 | Q235-A | 3.713 | 7.426 | |
| 4 | | 角钢 100X100X8-140 | 2 | Q235-A | 1.719 | 3.438 | |
| 3 | | 槽钢 140X60X8.5-140 | 5 | Q235-A | 23.5 | 117.5 | |
| 2 | | 槽钢 50X37X4.5-5360 | 2 | Q235-A | 29.16 | 58.32 | |
| 1 | | 工字钢 140X80X5.5-5290 | 2 | Q235-A | 89.4 | 178.8 | |

| | | | |
|-----|--|------------|--|
| 合同号 | | DT/D300353 | |
| 设计 | | 审核 | |
| 校对 | | 日期 | |
| 制图 | | 日期 | |
| 材料 | | 日期 | |

车式拉紧尾架

图样标记 重量 kg 比例 572

共 1 页 第 1 页