



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 Rz
3. 所有材料下料周边表面粗糙度 Rz

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
22	钢板 $\delta 0$	4	Q235-A	0.698	2.756		
21	钢板 10X140X280	6	Q235-A	3.077	18.46		
20	钢板 10X140X230	4	Q235-A	2.528	10.11		
19	角钢 75X75X8-1240	8	Q235-A	11.19	89.52		
18	工字钢 160X88X6-683	8	Q235-A	14	112		
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	0.488		
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 160X88X6-1190	2	Q235-A	23.49	46.98		左右各一件
9	GB93-87 垫圈 20	4		0.015	0.06		
8	GB97.1-85 垫圈 20	4		0.01	0.068		
7	GB6170-86 螺母 M20	4		0.06	0.248		
6	GB5782-86 螺栓 M20X90	4		0.27	1.094		
5	钢板 12X110X430	2	Q235-A	4.427	8.855		
4	角钢 125X125X9-160	2	Q235-A	2.42	4.96		
3	槽钢 160X65X85-1863	5	Q235-A	36.78	183.9		
2	槽钢 50X37X45-5740	2	Q235-A	31.23	62.46		
1	工字钢 160X88X6-5610	2	Q235-A	0.115	2.30		

合同号		DT ID5J0342	
设计		审核	
校对		日期	
制图		日期	
材料		日期	

车式拉紧尾架

重量 kg 比例 829.4

共 1 页 第 1 页