



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 $Ra\ 3.2$ 。
 3. 所有材料下料周边表面粗糙度 $Ra\ 12.5$ 。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
24		钢板 $\delta 0$	4	Q235-A	0.389	1.556	
23		钢板 10X124X500	2	Q235-A	4.887	9.734	
22		钢板 10X140X260	4	Q235-A	2.85	11.4	
21		钢板 10X140X210	4	Q235-A	2.31	9.24	
20		角钢 75X75X8-1210	6	Q235-A	10.93	65.58	
19		工字钢 140X80X5.5-328	6	Q235-A	5.543	33.26	
18	GB93-87	垫圈 12	32		0.0034	0.108	
17	GB852-88	垫圈 12	32		0.0116	0.371	
16	GB97.1-85	垫圈 12	32		0.0047	0.15	
15	GB41-86	螺母 M12	32		0.0163	0.52	
14	GB5780-86	螺栓 M12X50	32		0.052	1.664	
13		钢板 $\delta 0$	2	Q235-A	0.281	0.562	
12		钢板 10X50X80	2	Q235-A	0.312	0.624	
11		工字钢 140X80X5.5-790	2	Q235-A	13.55	26.7	左右各一个
10	GB93-87	垫圈 16	4		0.0076	0.03	
9	GB852-88	垫圈 16	4		0.0375	0.15	
8	GB97.1-85	垫圈 16	4		0.0106	0.042	
7	GB6170-86	螺母 M16	4		0.034	0.126	
6	GB5782-86	螺栓 M16X75	4		0.130	0.520	
5		钢板 10X108X340	2	Q235-A	2.88	5.76	
4		角钢 63X63X6-140	2	Q235-A	11.517	57.59	
3		槽钢 120X53X5.5-1105	4	Q235-A	13.33	26.66	
2		槽钢 50X37X4.5-4160	2	Q235-A	22.63	45.26	
1		工字钢 140X80X5.5-4060	2	Q235-A	68.614	137.23	

合同号		DT 02J0332	
设计		车式投架	
校对		尾架	
审核		部件	
日期		比例 1:1	
重量 (kg)		431.8	
共 页		第 页	