



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. 所有材料下料周边表面粗糙度 Ra 。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
24	钢板	φ0	4	Q235-A	0.389	1.556	
23	钢板	10X124X500	2	Q235-A	4.887	9.734	
22	钢板	10X140X260	6	Q235-A	2.85	17.1	
21	钢板	10X140X210	4	Q235-A	2.31	9.24	
20	角钢	75X75X8-1110	8	Q235-A	10.02	80.16	
19	工字钢	140X80X5.5-213	8	Q235-A	3.60	28.8	
18	GB93-87	垫圈 12	40		0.0039	0.136	
17	GB852-88	垫圈 12	40		0.0116	0.464	
16	GB97.1-85	垫圈 12	40		0.0047	0.188	
15	GB41-86	螺母 M12	40		0.0163	0.652	
14	GB5780-86	螺栓 M12X50	40		0.052	2.08	
13	钢板	φ0	2	Q235-A	0.281	0.562	
12	钢板	10X50X80	2	Q235-A	0.312	0.624	
11	工字钢	160X80X5.5-790	2	Q235-A	13.35	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	GB97.1-86	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	5	Q235-A	13.33	66.65	
2	槽钢	50X37X4.5-5160	2	Q235-A	27.25	54.5	
1	工字钢	140X80X5.5-5010	2	Q235-A	84.67	169.34	

合同号		DT 200353	
设计		车式拉紧尾架	
校对		重量 kg 比例	
审核		532.7	
日期		共 页	
		第 页	