



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
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 140X80X5.5-428	8	Q235-A	7.40	59.2	
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 140X60X8.5-1405	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/D30343	
设计	审核	工艺会审	重量 kg
校对	制图	审核	比例
复核	日期		580.6
材料			

车式拉紧尾架

共 1 页 第 1 页