



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 $Ra 12.5$.
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
22		钢板 $\delta 0$	4	Q235-A	0.698	2.756	
21		钢板 10X140X280	8	Q235-A	3.077	24.62	
20		钢板 10X140X230	4	Q235-A	2.528	10.11	
19		角钢 75X75X8-1160	10	Q235-A	10.47	104.7	
18		工字钢 160X88X6-683	10	Q235-A	14	140	
17	GB93-87	垫圈 12	48		0.0034	0.163	
16	GB852-88	垫圈 12	48		0.0116	0.557	
15	GB97.1-85	垫圈 12	48		0.0047	0.226	
14	GB41-86	螺母 M12	48		0.0163	0.782	
13	GB5780-86	螺栓 M12X50	48		0.052	2.496	
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		0.017	0.068	
7	GB6170-86	螺母 M20	4		0.062	0.248	
6	GB5782-86	螺栓 M20X90	4		0.274	1.094	
5		钢板 12X110X430	2	Q235-A	4.427	8.855	
4		角钢 125X125X9-160	2	Q235-A	2.48	4.96	
3		槽钢 160X65X85-1863	5	Q235-A	36.78	220.7	
2		槽钢 50X37X4.5-6740	2	Q235-A	36.67	73.34	
1		工字钢 160X88X6-6610	2	Q235-A	135.5	271	

合同号		DT 105J0343	
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

916.9

共 页

第 页