



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 $\delta 10$	4	Q235-A	0.689	2.756		
21	钢板 10X140X280	10	Q235-A	3.077	30.77		
20	钢板 10X140X230	4	Q235-A	2.528	10.71		
19	角钢 75X75X8-1120	12	Q235-A	10.11	121.3		
18	工字钢 160X88X6-533	12	Q235-A	10.93	131.2		
17	GB93-87 垫圈 12	56		0.0034	0.19		
16	GB852-88 垫圈 12	56		0.0116	0.65		
15	GB97.1-85 垫圈 12	56		0.0047	0.263		
14	GB41-86 螺母 M12	56		0.0163	0.913		
13	GB5780-86 螺栓 M12X50	56		0.052	2.912		
12	钢板 $\delta 10$	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 125X125X8-160	2	Q235-A	2.48	4.96		
3	槽钢 160X65X8.5-1863	7	Q235-A	36.78	257.5		
2	槽钢 50X37X5.3-7740	2	Q235-A	42.11	84.22		
1	工字钢 160X88X6-7690	2	Q235-A	157.6	315.2		

合同号		DT ID5 J0364	
设计		审核	
校对		日期	
制图		日期	

车式拉紧尾架

重量 kg 比例 1024

共 1 页 第 1 页