



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 $\delta 0$	4	Q235-A	0.689	2.756		
21	钢板 10X140X320	12	Q235-A	3.077	36.92		
20	钢板 10X140X250	4	Q235-A	2.528	10.11		
19	角钢 75X75X8-1070	4	Q235-A	9.659	38.64		
18	工字钢 160X88X6-512	14	Q235-A	10.5	147		
17	GB93-87 垫圈 12	64		0.0034	0.218		
16	GB852-88 垫圈 12	64		0.0116	0.742		
15	GB97.1-85 垫圈 12	64		0.0047	0.3		
14	GB41-86 螺母 M12	64		0.0163	1.043		
13	GB5780-86 螺栓 M12X50	64		0.052	3.328		
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 160X88X6-1170	2	Q235-A	23.1	46.2		左右各一件
9	GB93-87 垫圈 24	4		0.026	0.105		
8	GB97.1-85 垫圈 24	4		0.032	0.128		
7	GB6170-86 螺母 M24	4		0.112	0.448		
6	GB5782-86 螺栓 M24X110	4		0.505	2.020		
5	钢板 12X120X480	2	Q235-A	5.391	10.783		
4	角钢 125X125X8-180	2	Q235-A	2.79	5.58		
3	槽钢 160X65X8.5-2113	8	Q235-A	41.72	292		
2	槽钢 50X37X5.3-8740	2	Q235-A	47.55	85.1		
1	工字钢 160X88X6-8620	2	Q235-A	176.7	353.4		

设计	审核	工艺会审	制图	校对	日期
设计	审核	工艺会审	制图	校对	日期
设计	审核	工艺会审	制图	校对	日期

合同号: DT JD6J0366
 车式拉紧
 尾架部件
 重量 kg 比例 1208
 共 页 第 页