



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	0.676	2.71		
21	钢板 10X140X280	6	Q235-A	3.077	18.46		
20	钢板 10X140X230	4	Q235-A	2.528	10.11		
19	角钢 75X75X8-1140	8	Q235-A	10.29	82.32		
18	工字钢 160X88X6-643	8	Q235-A	13	104		
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	0.188		
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 160X88X6-1220	2	Q235-A	25.01	50.02		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 M20X90	4		0.274	1.096		
5	钢板 10X110X430	2	Q235-A	3.713	7.426		
4	角钢 100X100X8-160	2	Q235-A	1.965	3.93		
3	槽钢 160X65X8.5-1613	5	Q235-A	31.84	159.2		
2	槽钢 50X37X4.5-5340	2	Q235-A	29.05	58.1		
1	工字钢 160X88X6-5210	2	Q235-A	106.8	213.6		

合同号		DT104J0353	
设计		审核	
校对		日期	
制图		日期	

车式拉紧尾架  
部件

重量 kg 比例  
684.9

共 页  
第 页