



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
24	钢板 $\delta 0$		4	Q235-A	0.389	1.556	
23	钢板 10X124X500		2	Q235-A	4.887	9.734	
22	钢板 10X140X260		4	Q235-A	2.85	11.4	
21	钢板 10X140X210		4	Q235-A	2.31	9.24	
20	角钢 75X75X8-1210		6	Q235-A	10.93	65.58	
19	工字钢 140X80X5.5-343		6	Q235-A	5.74	34.44	
18	GB93-87 垫圈 12		32		0.0034	0.108	
17	GB852-88 垫圈 12		32		0.0116	0.371	
16	GB97.1-85 垫圈 12		32		0.0047	0.15	
15	GB41-86 螺母 M12		32		0.0163	0.52	
14	GB5780-86 螺栓 M12X50		32		0.052	1.664	
13	钢板 $\delta 0$		2	Q235-A	0.281	0.562	
12	钢板 10X50X80		2	Q235-A	0.312	0.624	
11	工字钢 140X80X5.5-810		2	Q235-A	13.55	27.1	左右各一个
10	GB93-87 垫圈 16		4		0.0076	0.03	
9	GB852-88 垫圈 16		4		0.0375	0.15	
8	GB97.1-85 垫圈 16		4		0.0106	0.042	
7	GB6170-86 螺母 M16		4		0.034	0.126	
6	GB5782-86 螺栓 M16X75		4		0.130	0.520	
5	钢板 10X108X340		2	Q235-A	2.88	5.76	
4	角钢 63X63X6-140		2	Q235-A	0.8	1.6	
3	槽钢 120X53X5.5-955		4	Q235-A	11.517	46.06	
2	槽钢 50X37X4.5-4160		2	Q235-A	22.63	45.26	
1	工字钢 140X80X5.5-4060		2	Q235-A	68.614	137.23	

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

合同号: IID1 01J0332
 车式拉紧尾架
 重量 kg 比例 399.8
 共 1 页 第 1 页