



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	0.676	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 160X88X6-708	8	Q235-A	14.51	87.08	
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	127.4	
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		DT[D4]0343	
设计		审核	
校对		日期	
制图		日期	
材料		日期	
名称		重量 kg	
比例		697	
共 页		第 页	