



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 Ra12.5
 3. 所有材料下料周边表面粗糙度 Ra12.5

序号	代号	名称	数量	材料	重量 (kg)	备注
22		钢板 d0	4	Q235-A	0.676	2.7
21		钢板 10X140X280	8	Q235-A	3.077	24.62
20		钢板 10X140X230	4	Q235-A	2.528	10.11
19		角钢 75X75X8-1090	10	Q235-A	9.843	98.43
18		工字钢 160X88X6-558	10	Q235-A	11.44	114.4
17	GB93-87	垫圈 12	48		0.0034	0.163
16	GB852-88	垫圈 12	48		0.0116	0.557
15	GB97.1-85	垫圈 12	48		0.0047	0.2256
14	GB41-86	螺母 M12	48		0.0163	0.7824
13	GB5780-86	螺栓 M12X50	48		0.052	2.496
12		钢板 d0	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
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	6	Q235-A	33.07	198.42
2		槽钢 50X37X4.5-6340	2	Q235-A	34.48	68.96
1		工字钢 160X88X6-6260	2	Q235-A	128.33	256.7

合同号		DT JD4 J0364	
设计		审核	
校对		日期	
制图		日期	
材料		日期	

车式拉紧尾架
 重量 kg 比例 839.8
 共 1 页 第 1 页