



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	单重	总重	附注
22		钢板 φ0	4	Q235-A	0.689	2.756	
21		钢板 10X140X280	10	Q235-A	3.077	30.77	
20		钢板 10X140X230	4	Q235-A	2.528	10.11	
19		角钢 75X75X8-1120	12	Q235-A	10.11	121.3	
18		工字钢 160X88X8-618	12	Q235-A	12.67	152	
17	GB93-87	垫圈 12	56		0.0034	0.19	
16	GB852-88	垫圈 12	56		0.0116	0.65	
15	GB97.1-85	垫圈 12	56		0.0047	0.263	
14	GB41-86	螺母 M12	56		0.0163	0.913	
13	GB5780-86	螺栓 M12X50	56		0.052	2.912	
12		钢板 φ0	2	Q235-A	0.281	0.562	
11		钢板 10X50X80	2	Q235-A	0.312	0.624	
10		工字钢 160X88X8-1190	2	Q235-A	23.49	46.98	左右各一件
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	1.094	
5		钢板 12X110X430	2	Q235-A	4.427	8.855	
4		角钢 125X125X8-160	2	Q235-A	2.48	4.96	
3		槽钢 160X65X8.5-1863	7	Q235-A	36.78	257.5	
2		槽钢 50X37X5.3-7740	2	Q235-A	42.11	84.22	
1		工字钢 160X88X8-7690	2	Q235-A	157.6	315.2	

设计	审核	工艺会审	制图	校对	日期

合同号: DT05J0354  
 车式拉紧尾架  
 重量 kg 比例 1:0.45  
 共 1 页 第 1 页