



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 $R_{a} 3.2$ 。
 3. 所有材料下料周边表面粗糙度 $R_{a} 12.5$ 。

| 序号 | 代号 | 名称 | 数量 | 材料 | 单重 | 总重 | 附注 |
|----|-----------|-----------------|----|---------|--------|--------|-------|
| | | | | 重量 (kg) | | | |
| 24 | 钢板 | φ0 | 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 | 140X80X5.5-293 | 6 | Q235-A | 4.9 | 29.4 | |
| 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 | φ0 | 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 | 日期 | 共 页 |
| 设计 | 审核 | 工艺会审 | 制图 | 校对 | 日期 | 第 页 |

车式拉紧
尾架
DT101J0342
重量 kg 比例
394.8