



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	0.689	2.756	
21		钢板 10X140X320	8	Q235-A	3.077	24.62	
20		钢板 10X140X250	4	Q235-A	2.528	10.11	
19		角钢 75X75X8-1160	4	Q235-A	10.47	104.7	
18		工字钢 100X88X6-512	10	Q235-A	10.5	105	
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	0.226	
14	GB41-86	螺母 M12	48		0.0163	0.782	
13	GB5780-86	螺栓 M12X50	48		0.052	2.496	
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 160X88X6-1170	2	Q235-A	23.1	46.2	左右各一件
9	GB93-87	垫圈 24	4		0.026	0.105	
8	GB97.1-85	垫圈 24	4		0.032	0.128	
7	GB6170-86	螺母 M24	4		0.112	0.448	
6	GB5782-86	螺栓 M24X110	4		0.505	2.020	
5		钢板 12X120X480	2	Q235-A	5.391	10.783	
4		角钢 125X125X8-180	2	Q235-A	2.79	5.58	
3		槽钢 160X65X8.5-2113	6	Q235-A	41.72	250.3	
2		槽钢 50X37X5.3-6740	2	Q235-A	36.67	73.34	
1		工字钢 160X88X6-6610	2	Q235-A	135.5	271	

合同号		车式拉紧		DT ID6J0363	
设计		尾架		图样标记 重量 kg 比例	
校对		部件		910.6	
审核				共 页	
日期				第 页	