



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 $Ra 12.5$ 。
 3. 所有材料下料周边表面粗糙度 $Ra 12.5$ 。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
22	钢板 $\delta 0$	4	Q235-A	0.556	2.224		
21	钢板 10X140X260	4	Q235-A	2.857	11.43		
20	钢板 10X140X210	4	Q235-A	2.308	9.232		
19	角钢 75X75X8-1210	6	Q235-A	10.93	65.58		
18	工字钢 140X80X5.5-428	6	Q235-A	7.4	44.4		
17	GB93-87 垫圈 12	32		0.0034	0.108		
16	GB852-88 垫圈 12	32		0.0116	0.371		
15	GB97.1-85 垫圈 12	32		0.0047	0.15		
14	GB41-86 螺母 M12	32		0.0163	0.52		
13	GB5780-86 螺栓 M12X50	32		0.052	1.664		
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 140X80X5.5-980	2	Q235-A	16.56	33.12		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 M20X80	4		0.274	1.096		
5	钢板 10X110X430	2	Q235-A	3.713	7.426		
4	角钢 100X100X8-140	2	Q235-A	1.719	3.438		
3	槽钢 140X60X8.5-140	4	Q235-A	23.5	94.02		
2	槽钢 50X37X4.5-4360	2	Q235-A	23.72	47.44		
1	工字钢 140X80X5.5-4060	2	Q235-A	68.614	137.23		

合同号		DT 03J0342	
设计		车式拉紧尾架	
设计	审核	重量 kg	比例
校对	工艺	462	
复核	日期		
制图			