



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 (kg)	总重 (kg)	备注
22		钢板 $\delta 0$	4	Q235-A	0.689	2.756	
21		钢板 10X140X320	12	Q235-A	3.077	36.92	
20		钢板 10X140X250	4	Q235-A	2.528	10.11	
19		角钢 75X75X8-1070	4	Q235-A	9.659	38.64	
18		工字钢 160X88X6-512	14	Q235-A	10.5	147	
17	GB93-87	垫圈 12	64		0.0034	0.218	
16	GB852-88	垫圈 12	64		0.0116	0.742	
15	GB97.1-85	垫圈 12	64		0.0047	0.3	
14	GB41-86	螺母 M12	64		0.0163	1.043	
13	GB5780-86	螺栓 M12X50	64		0.052	3.328	
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	8	Q235-A	41.72	292	
2		槽钢 50X37X5.3-8740	2	Q235-A	47.55	85.1	
1		工字钢 160X88X6-8620	2	Q235-A	176.7	353.4	

设计	审核	工艺	会审	日期	比例	1:1
制图	校对	焊接	日期			
车式拉紧尾架						DT 06J0365
部件						共 1 页 第 1 页