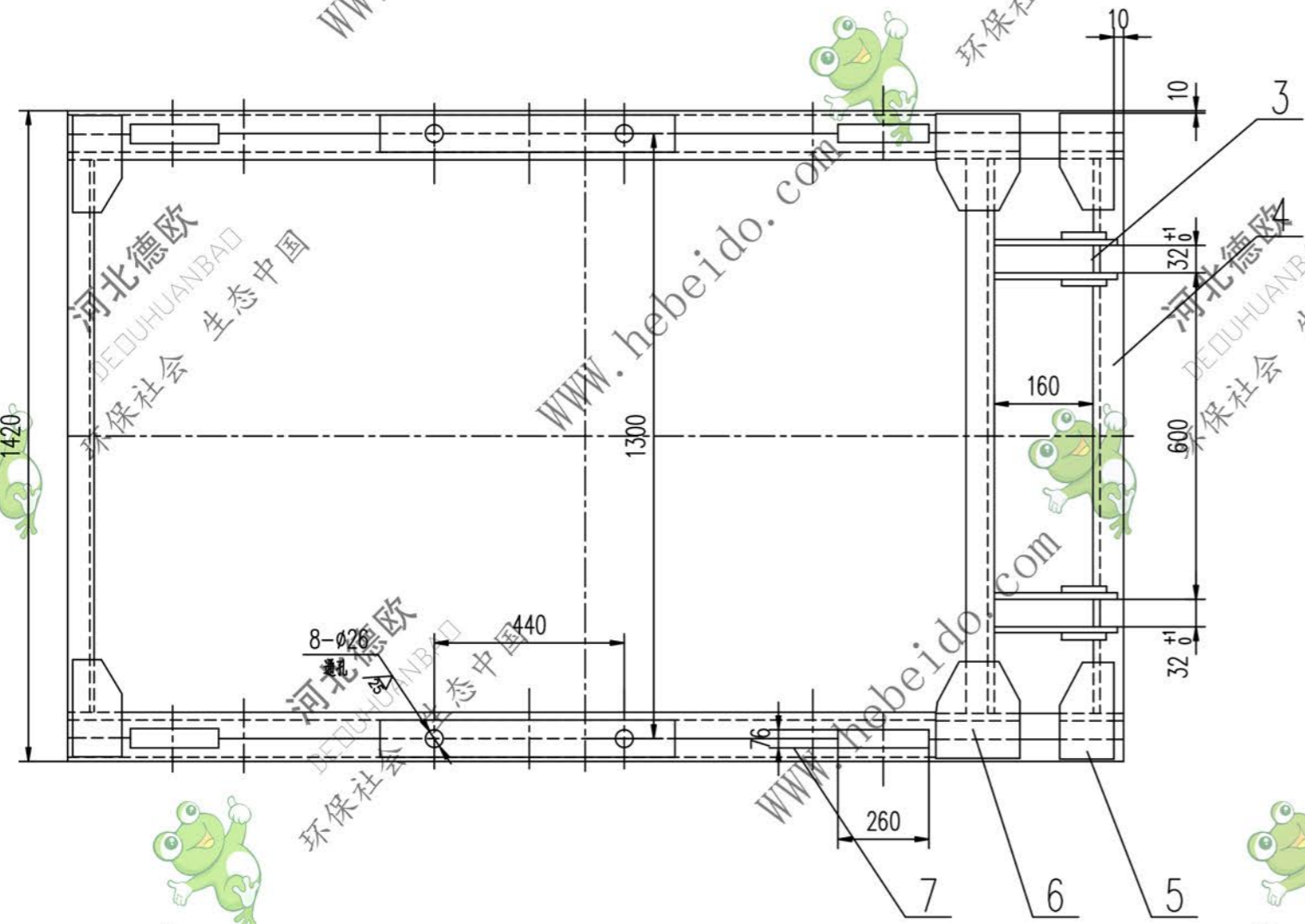
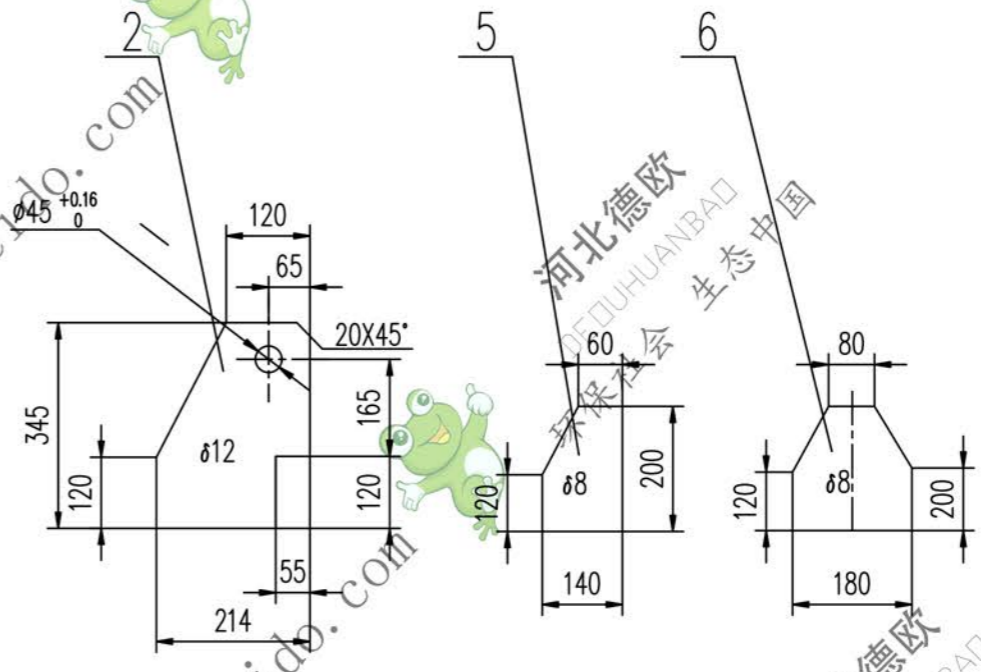
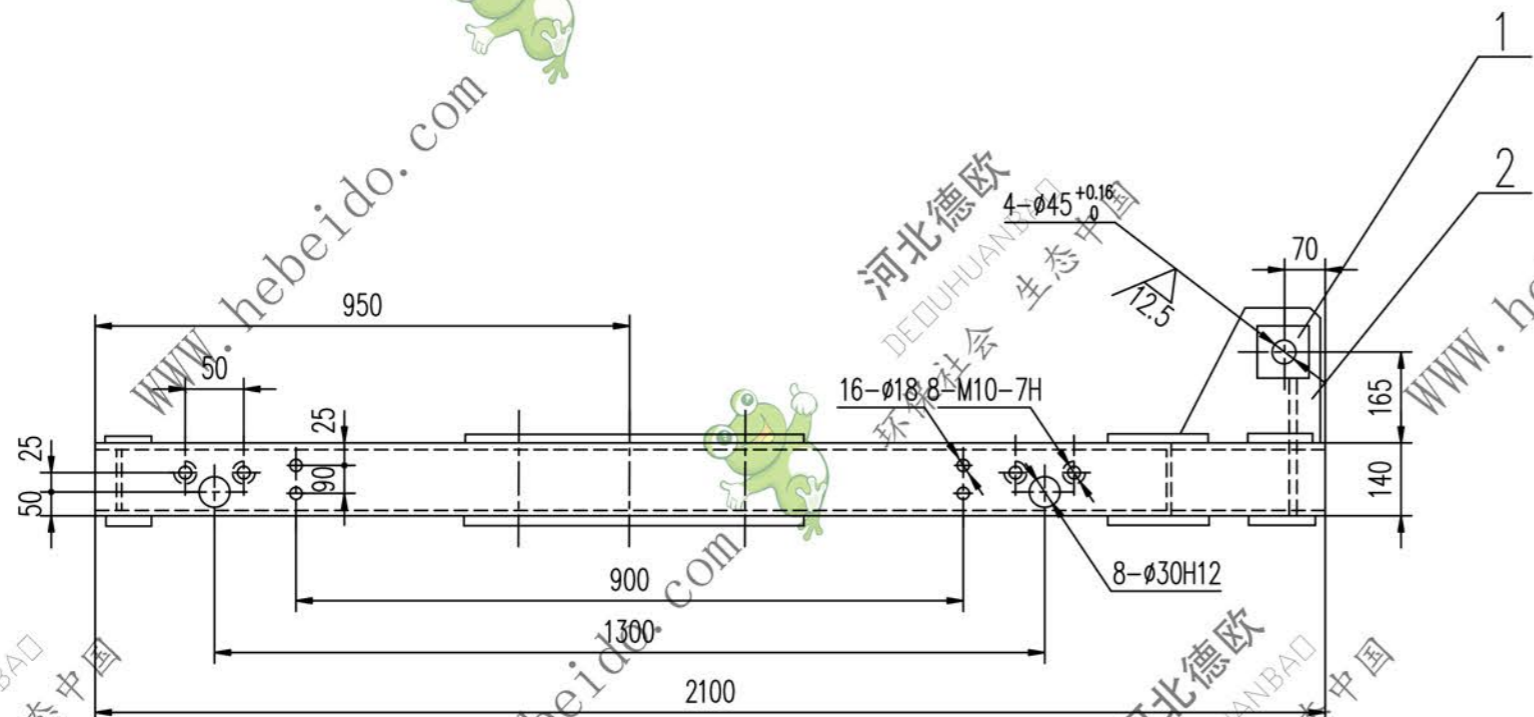


标记	文件号	修改内容	签名	日期



技术要求

1. 下料周边 $\frac{100}{100}$
2. 所有焊缝均为连续角焊, 焊缝高度为被焊件最小厚度
3. $8-\phi 26$ 焊后加工.

7	II03D312.1.1	纵梁	2	部件	97.088	194.176	材料
6		钢板 $\delta 8$	4	Q235-A	1.548	6.190	
5		钢板 $\delta 8$	8	Q235-A	1.356	10.848	
4		槽钢 40X60X8-1179	3	Q235-A	19.725	59.174	
3		钢板 10X32X100	2	Q235-A	0.25	0.499	
2		钢板 $\phi 12$	4	Q235-A	5.303	21.212	
1		钢板 10X100X100	4	Q235-A	0.780	3.12	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
					重量(kg)		

		合同号	II03D312.1	
设计		李连通		车架
工艺会审				
校对				重量 kg
批准				
复核				比例
图形输入				
日期				共 页