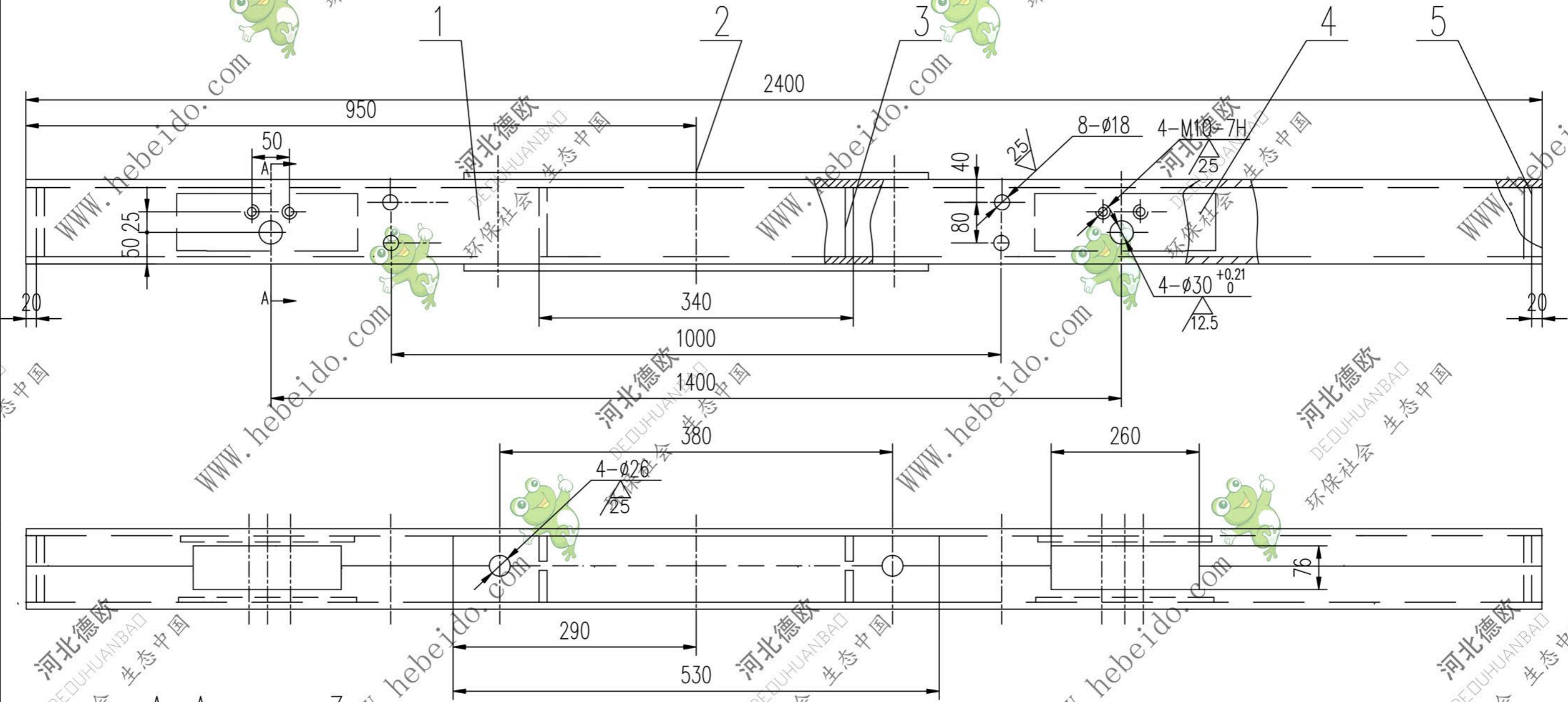
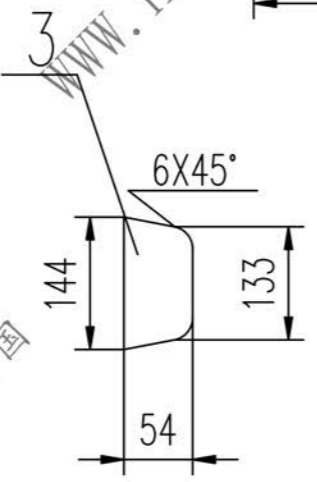
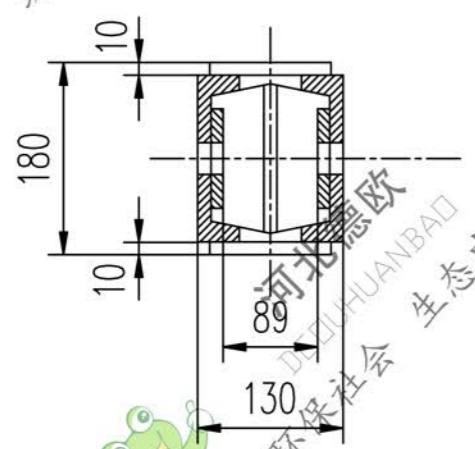


II05D310.1.1

标记	文件号	修改内容	签名	日期



A-A



技术要求

1. 下料周边 ∇
2. 所有焊缝均为连续角焊, 焊缝高度为被焊件最小厚度
3. 4- $\phi 26$ 在车架焊成后加工.

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
				重量(kg)			
5		钢板 $\delta 10$	2	Q235-A	1.188	2.377	
4		钢板 12X130X360	4	Q235-A	4.380	17.522	
3		钢板 $\delta 10$	4	Q235-A	0.583	2.332	
2		钢板 10X110X530	2	Q235-A	4.547	9.095	
1		槽钢 160X65X8.5-2400	2	Q235-A	47.376	94.752	

设计		李连通		工艺会审				合同号		II05D310.1.1					
校对				批准		秦海波									
复核		刘飞		图形输入				纵梁		图样标记					
标准化检查				日期						重量 kg		比例			
								部件		S		126.1		共 页	
														第 页	

A3 图纸文件名 3101_1

