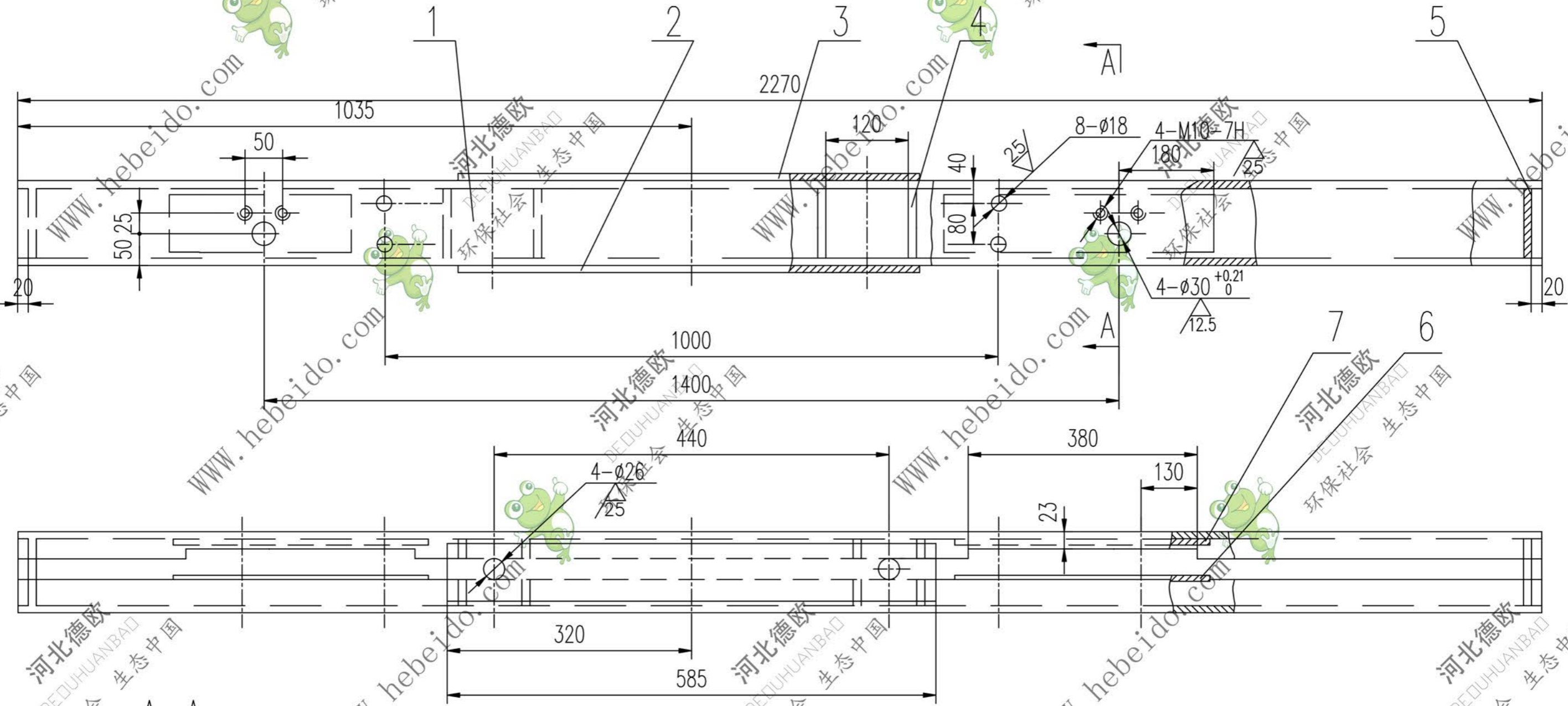
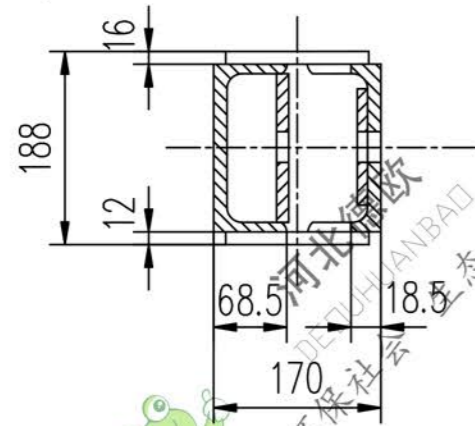


标记	文件号	修改内容	签名	日期



A-A



技术要求

1. 下料周边  $100^\circ$
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.

6	钢板	10X145X490	2	Q235-A	5.542	11.084	
5	钢板	$\delta 10$	2	Q235-A	1.188	2.376	
4	钢板	$\delta 10$	8	Q235-A	0.583	4.664	
3	钢板	16X140X585	1	Q235-A	10.221	10.221	
2	钢板	12X140X585	1	Q235-A	7.715	7.715	
1	槽钢	160X65X8.5-2270	2	Q235-A	44.81	89.62	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
					重量 (kg)		

设计		李连通		工艺会审			
校对				批准		秦海波	
复核		刘飞		图形输入			
标准化检查				日期			
合同号				II06D312.1.2			
纵梁 2				图样标记			
				重量 kg		比例	
				S		138.1	
				共		页	
				第		页	

