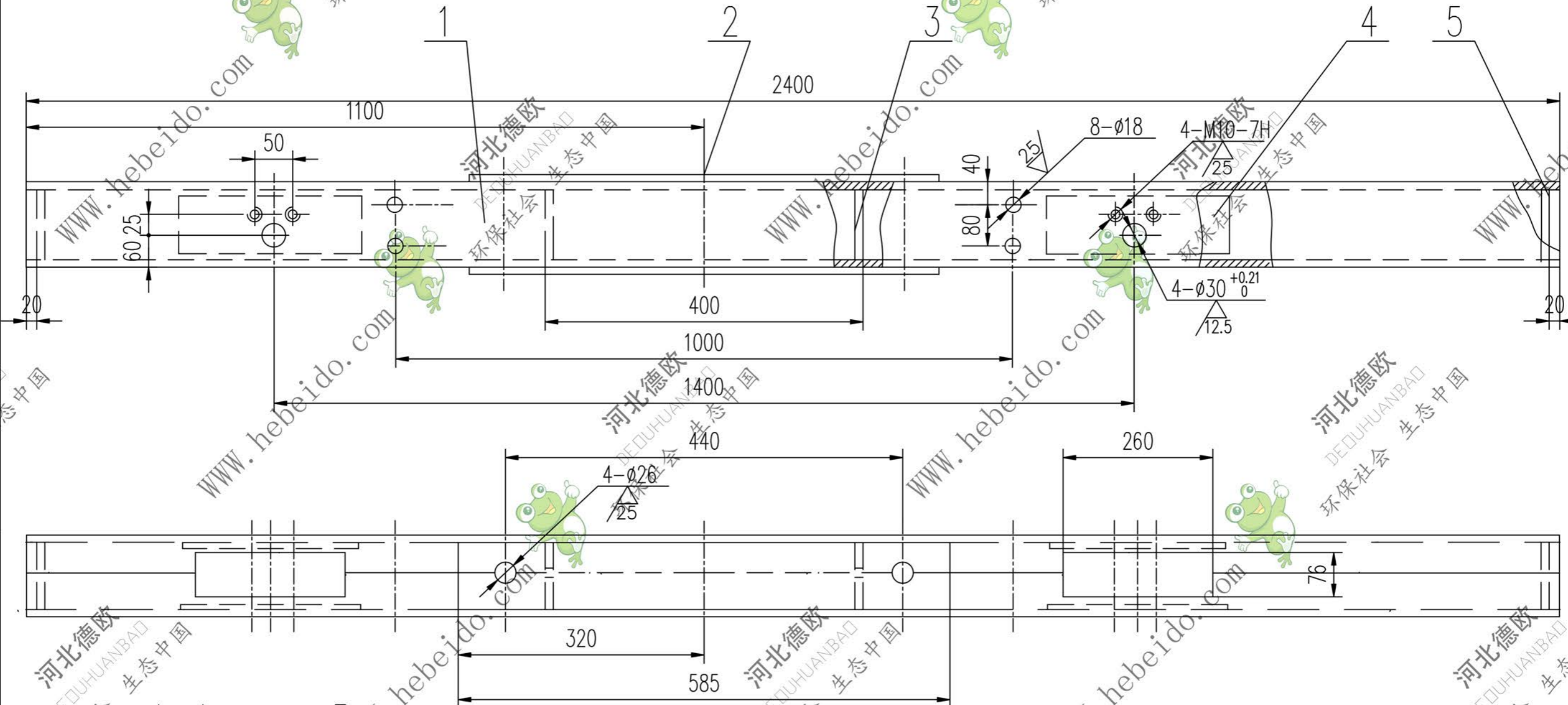
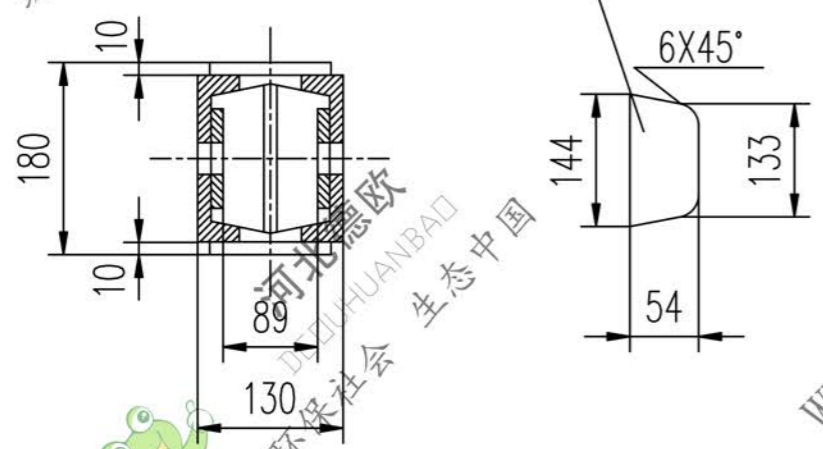


II05D312.1.1

标记	文件号	修改内容	签名	日期



A-A



技术要求

1. 下料周边  $\nabla$
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 10X110X585	2	Q235-A	5.019	10.039	
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		II05D312.1.1	
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	
								部件		127.1	
										共 页	

A3 图纸文件名 312-1-1

