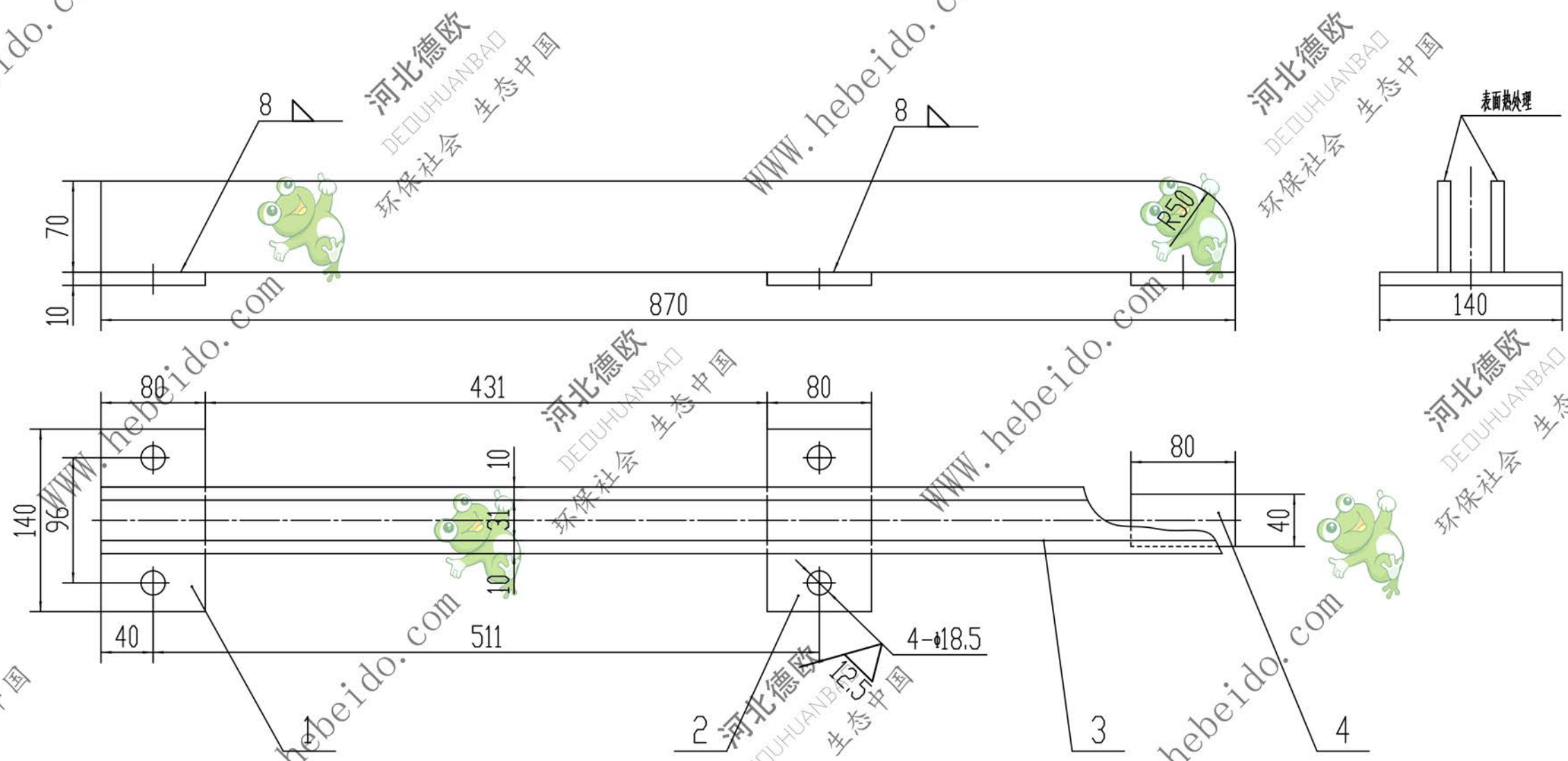


下料加工  $\nabla 50$



技术要求  
 1、焊前须将各件整平，焊后矫正、钻孔。  
 2、序号3（两件）的上表面热处理，硬度HRC45-50，深度4mm。

4	扁钢 10X80 L=40	1	Q235-A	0.25	0.25	
3	钢板	2	Q235-A	4.78	9.56	
2	扁钢 10X100 L=140	1	Q235-A	1.1	1.10	
1	扁钢 10X80 L=140	1	Q235-A	0.88	0.88	

序号	代号	名称	数量	材料	重量		备注
					单件	总计	
焊接件							
设计	李连通	审核					轨道支架 Y3035.2-24
制图	秦海波				11.79	1:4	
工艺	刘飞						

