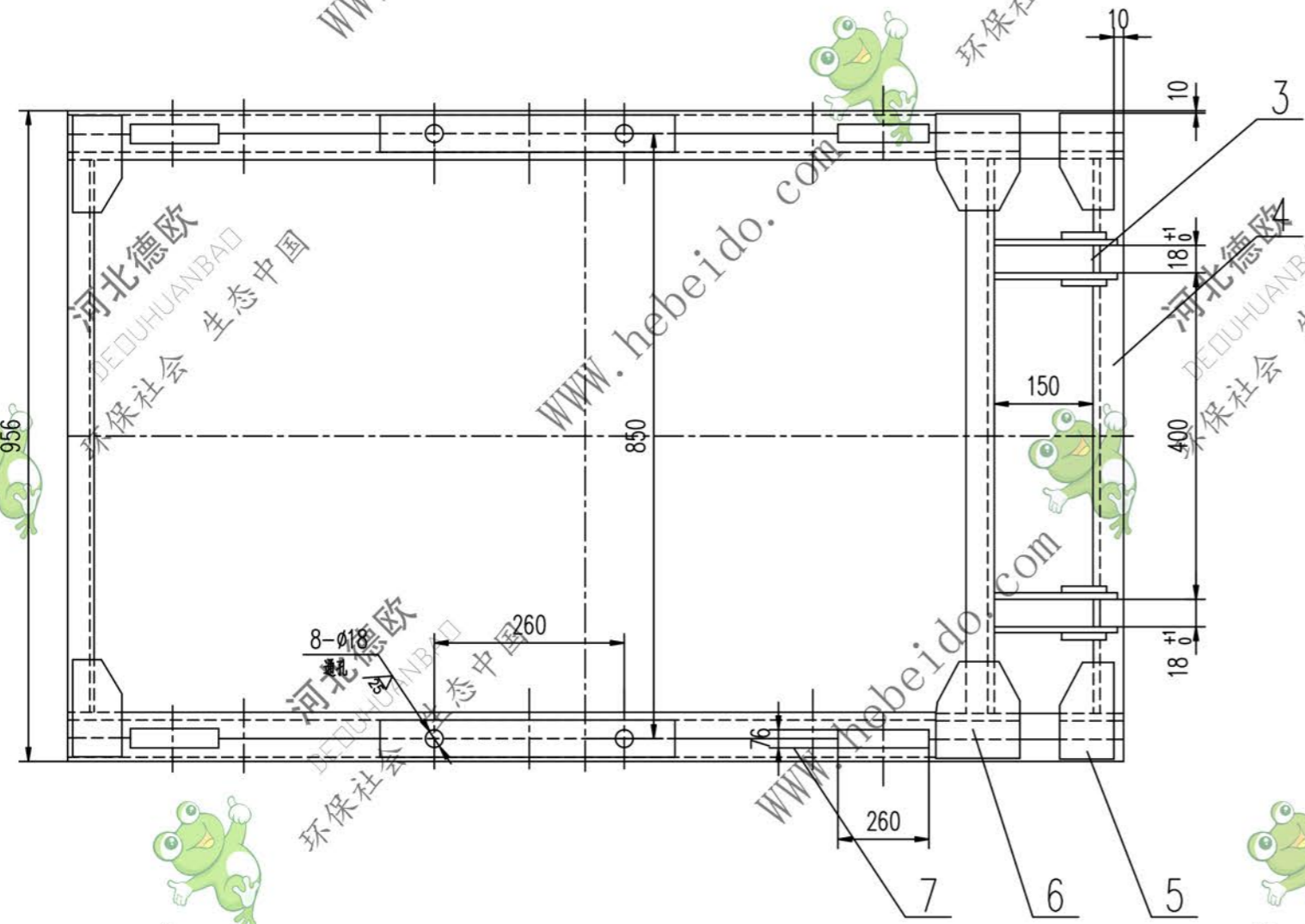
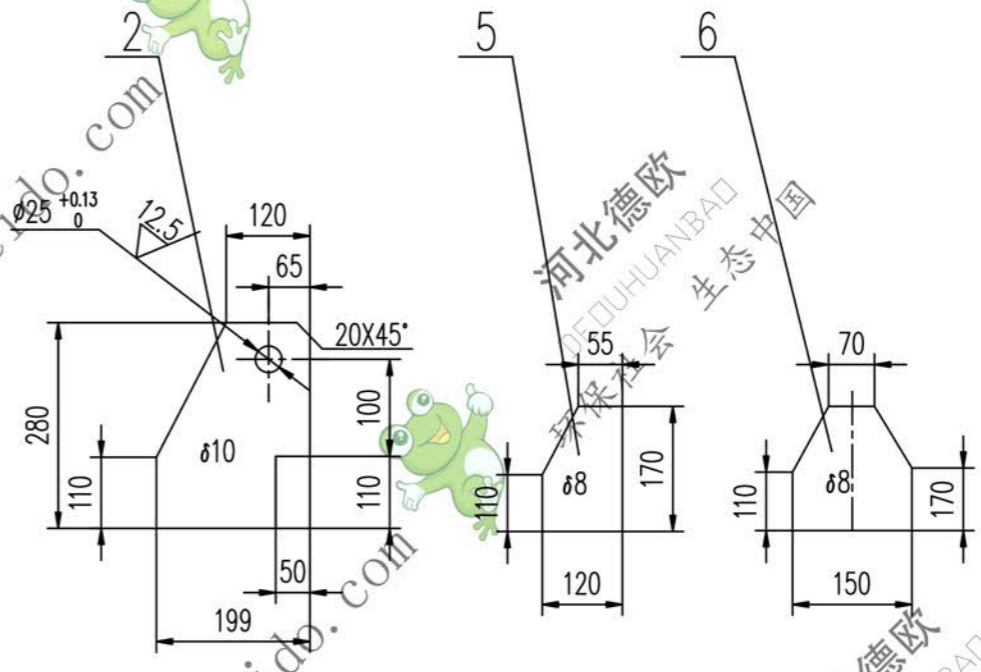
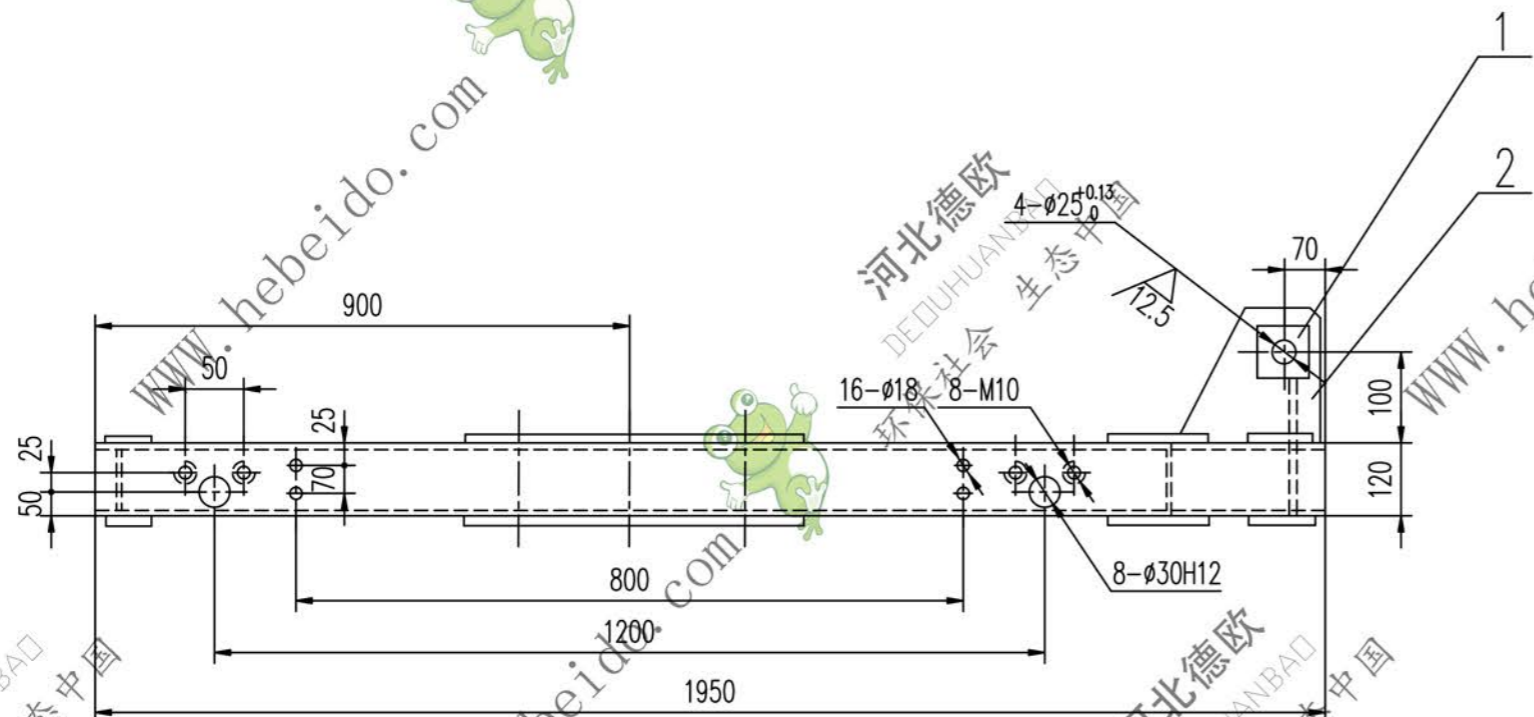


标记	文件号	修改内容	签名	日期



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-φ18焊后加工.

7	II01D305.1.1	纵梁	2	部件	61.388	122.776	材料
6		钢板 δ8	4	Q235-A	1.441	5.764	
5		钢板 δ8	8	Q235-A	1.151	9.208	
4		槽钢 20X53X5.5-743	3	Q235-A	8.961	26.882	
3		钢板 10X18X50	2	Q235-A	0.070	0.140	
2		钢板 δ10	4	Q235-A	2.715	10.860	
1		钢板 10X100X100	4	Q235-A	0.780	3.120	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
					重量(kg)		

		合同号	车架		II01D305.1	
设计	李连通	工艺会审			图样标记	重量 kg
校对		批准	部件		178.8	
复核	刘飞	日期			共 页	第 页
标准化						