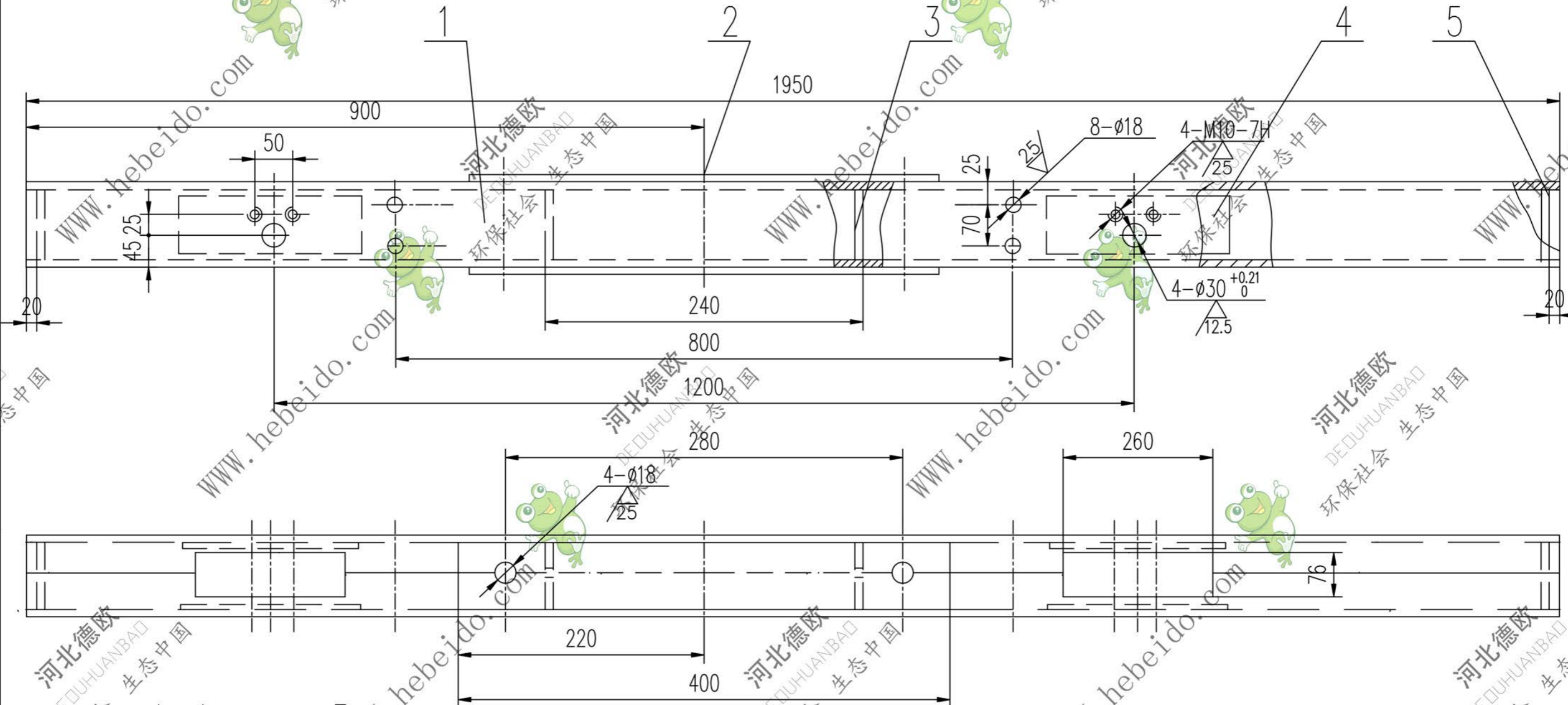
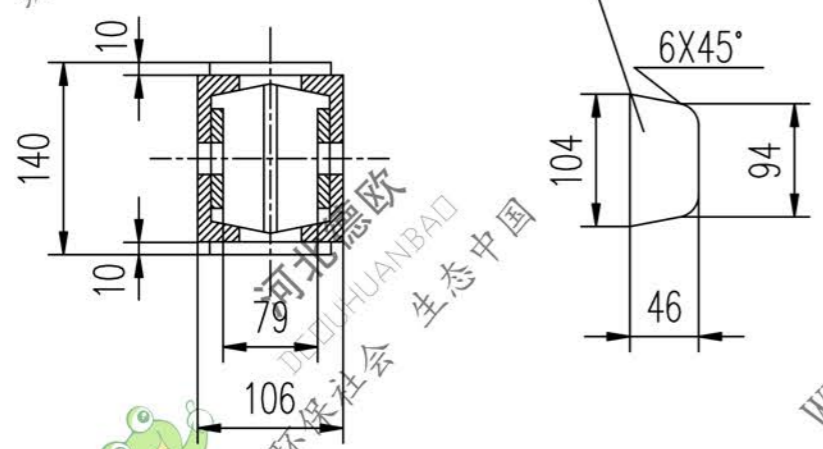


标记	文件号	修改内容	签名	日期



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- $\phi 30$  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	0.726	1.452	
4		钢板 8X90X300	4	Q235-A	1.685	6.739	
3		钢板 $\delta 10$	4	Q235-A	0.355	1.421	
2		钢板 10X80X400	2	Q235-A	2.496	4.992	
1		槽钢 120X53X5.5-1950	2	Q235-A	23.517	47.034	

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

II02D306.1.1

图样标记

重量 kg

61.7

比例

共 页

第 页

DECUHUNBAD 环保社会 生态中国