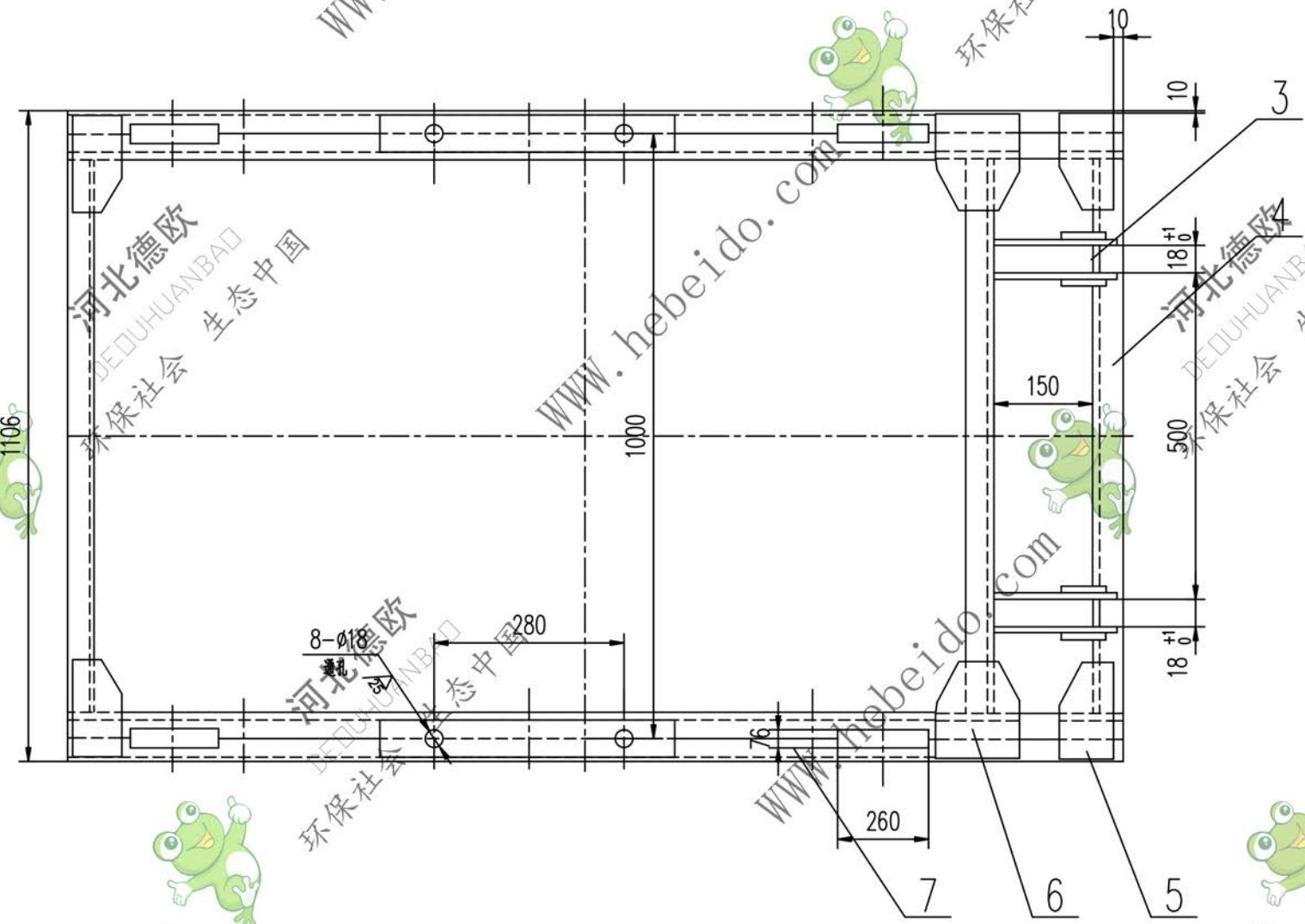
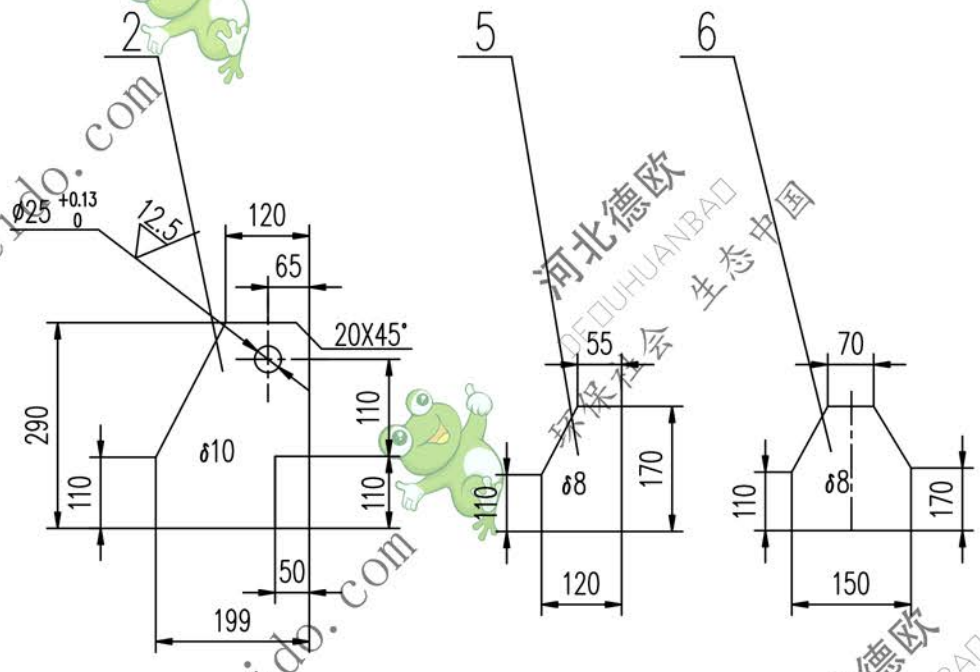
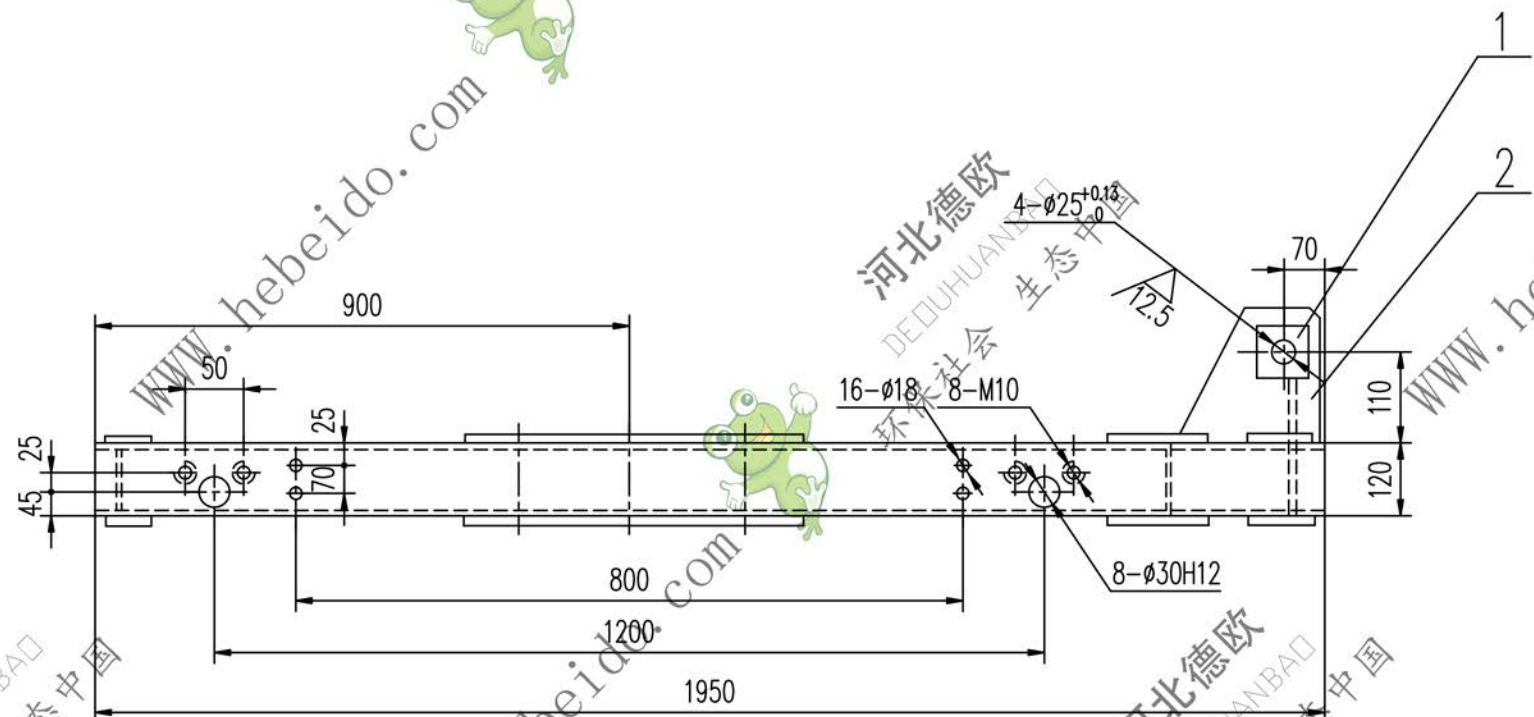


标记	文件号	修改内容	签名	日期



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.  $8-\phi 18$  焊后加工.

7	II02D306.1.1	纵梁	2	部件	61.388	122.776	对焊
6		钢板 $\delta 8$	4	Q235-A	1.441	5.764	
5		钢板 $\delta 8$	8	Q235-A	1.151	9.208	
4		槽钢 20X53X5.5-893	3	Q235-A	10.770	32.309	
3		钢板 10X18X60	2	Q235-A	0.084	0.168	
2		钢板 $\delta 10$	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		II02D306.1	
图样标记				重量 kg	比例
设计	李连通	工艺会审		185.1	
校对		批准	秦海波		
复核	刘飞	图形输入			
标准化检查		日期			
部件				共 页	第 页