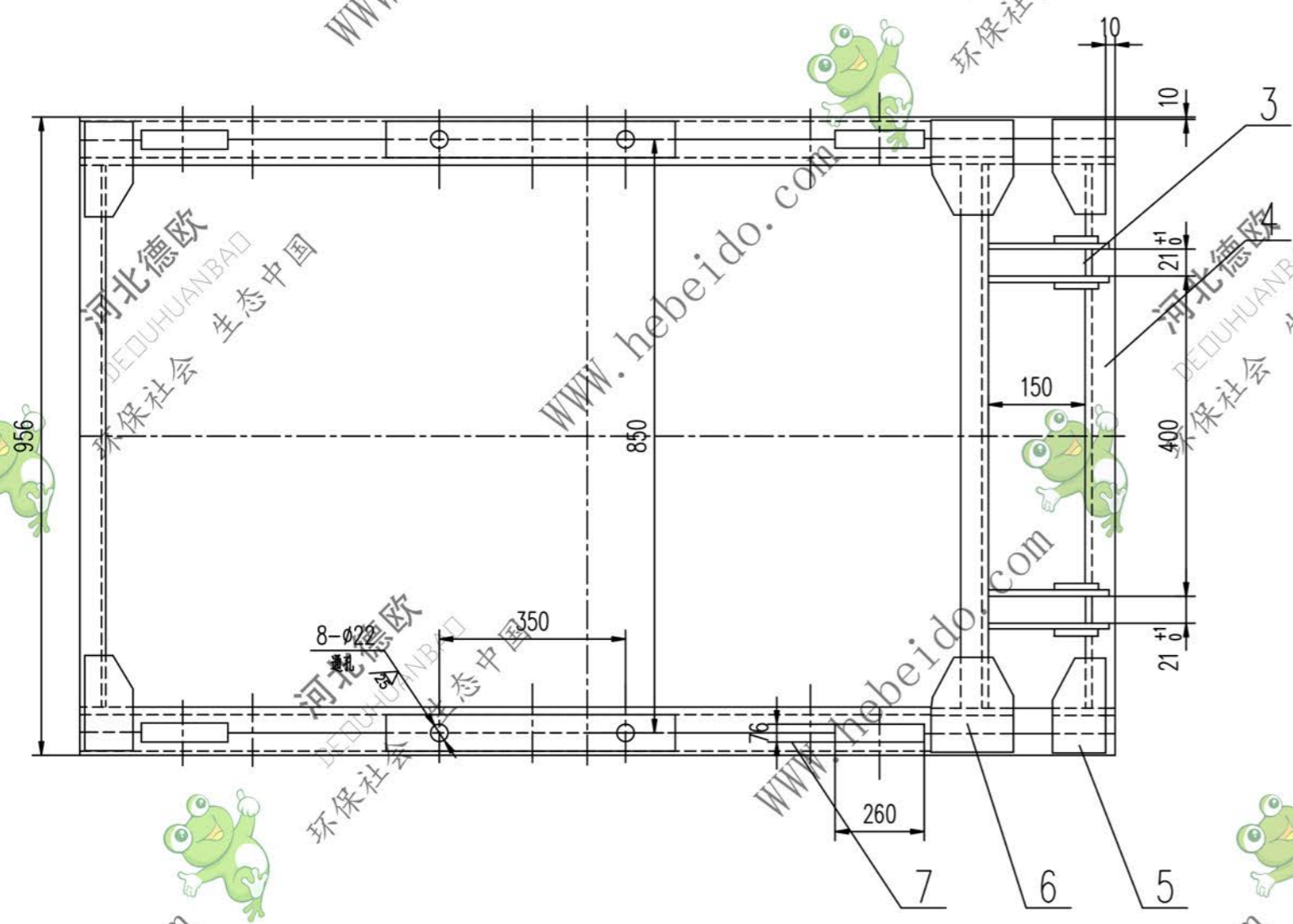
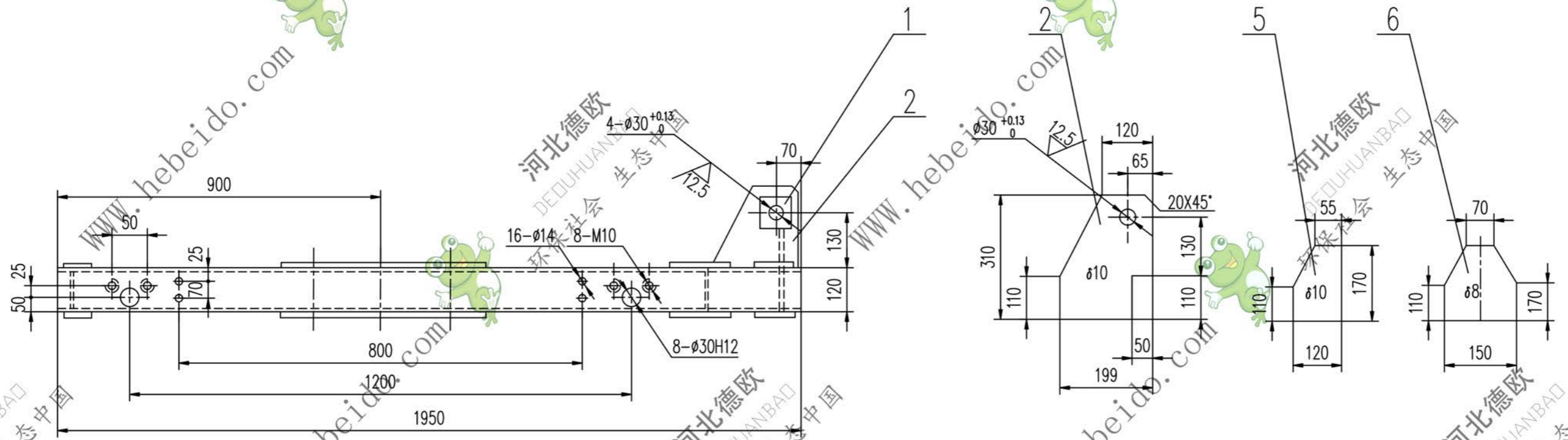


II01D308.1

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.  $8-\phi 22$  焊后加工.

7	II01D308.1.1	纵梁	2	部件	62.449	124.898	镀锌	
6		钢板 $\delta 8$	4	Q235-A	1.441	5.764		
5		钢板 $\delta 10$	8	Q235-A	1.439	11.510		
4		槽钢 20X53X5.5-743	3	Q235-A	8.961	26.882		
3		钢板 10X24X70	2	Q235-A	0.115	0.229		
2		钢板 $\delta 10$	4	Q235-A	3.767	15.006		
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	重量(kg)	附注

	合同号		II01D308.1	
	车架		图样标记	重量 kg 比例
设计	李进通	工艺会审		
校对		批准	187.5	
复核	刘飞	图形输入	共 页	
标准化		日期	部件	

3081

A2 图框文件号