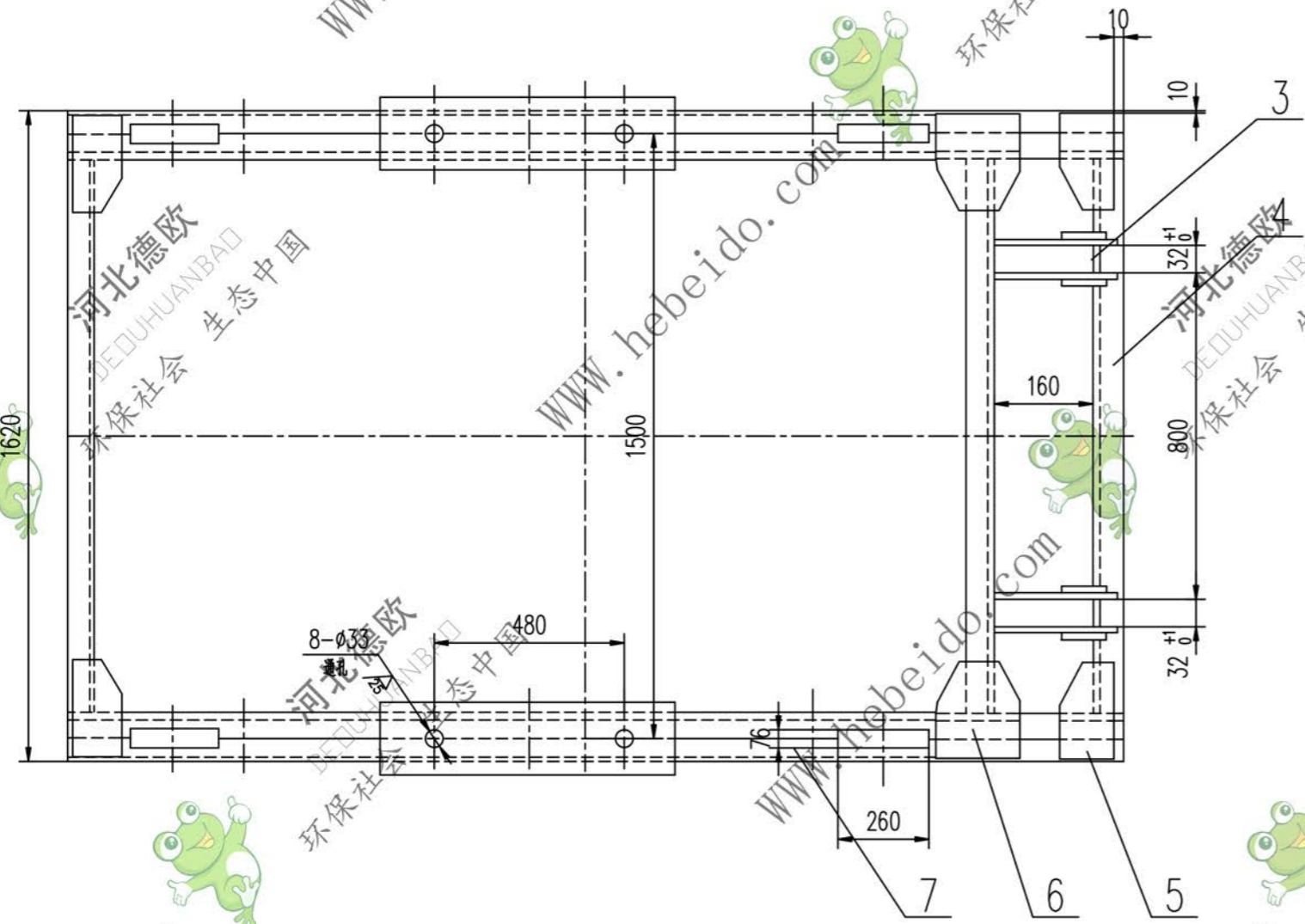
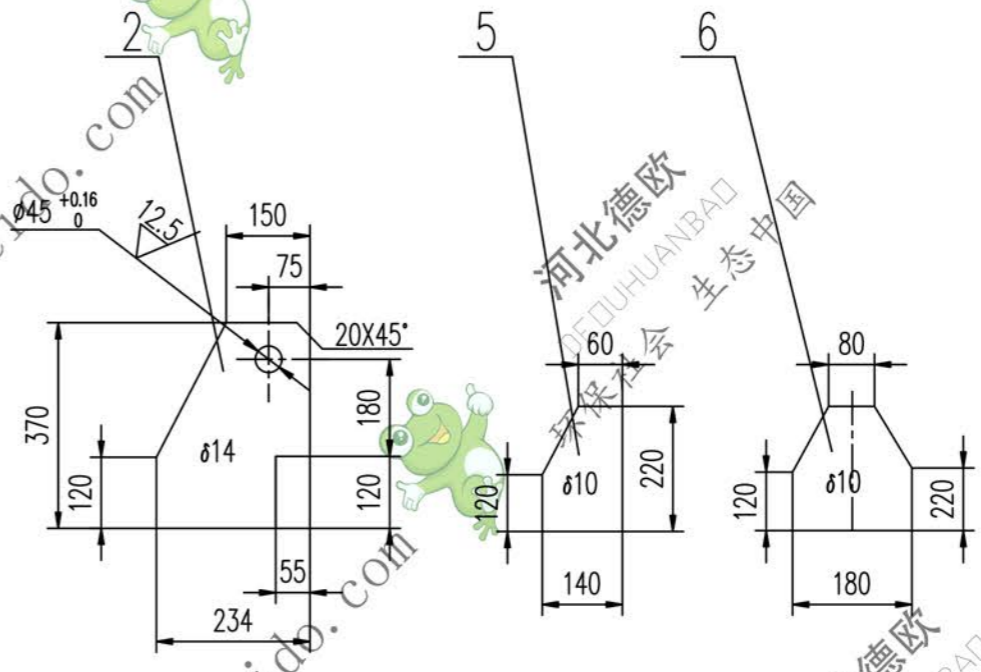
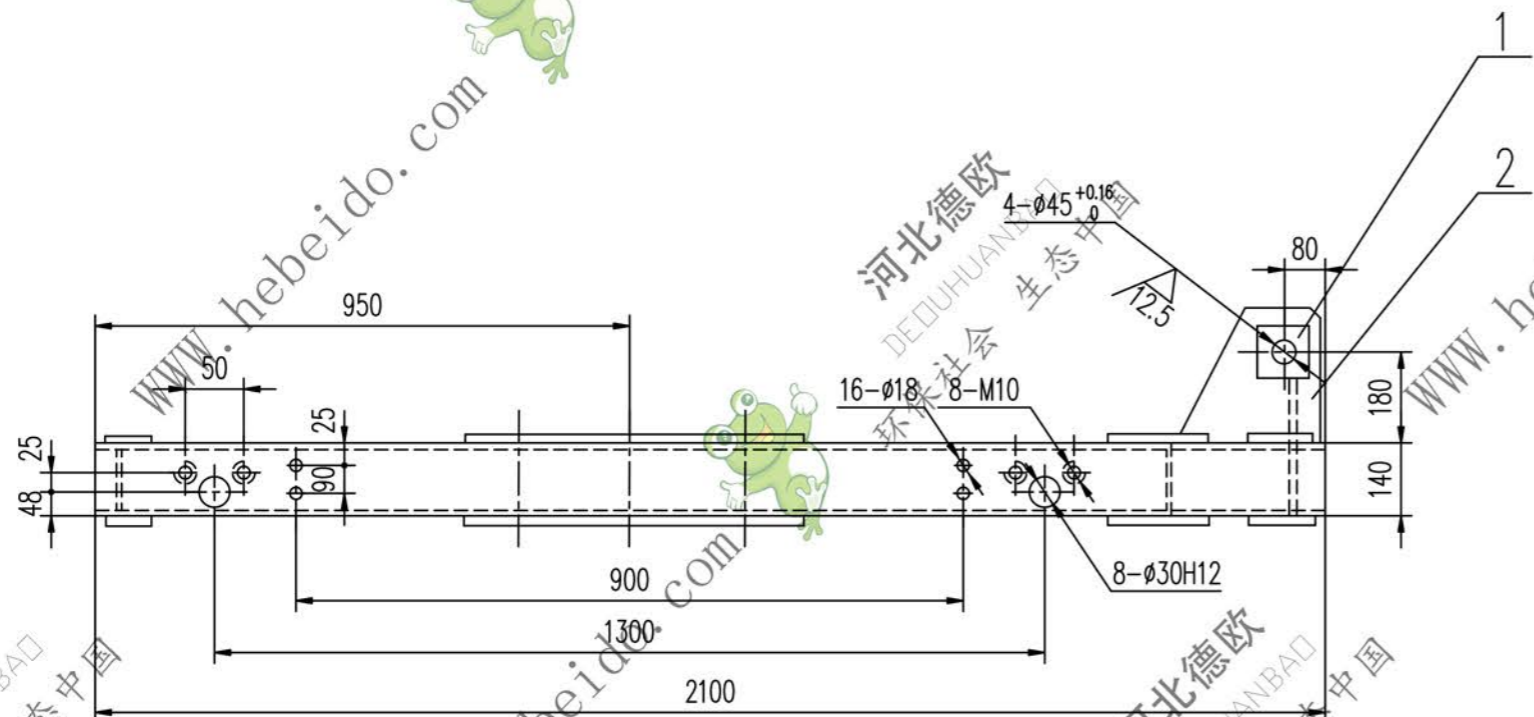


标记	文件号	修改内容	签名	日期



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-φ33焊后加工.

7	II04D314.1.1	纵梁	2	部件	98.180	196.360	材料
6		钢板 δ10	4	Q235-A	2.699	5.398	
5		钢板 δ10	8	Q235-A	2.090	16.723	
4		槽钢 40X60X8=1379	3	Q235-A	23.071	69.212	
3		钢板 12X32X120	2	Q235-A	0.359	0.719	
2		钢板 δ14	4	Q235-A	6.958	27.833	
1		钢板 12X110X110	4	Q235-A	1.133	4.530	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
					重量(kg)		

		合同号	II04D314.1	
设计		李连通	工艺会审	
校对		刘飞	批准	
复核		刘飞	日期	
标准化		日期	日期	
车架			重量 kg	比例
部件			320.8	
				共 页
				第 页