



技术要求

1. 本件均为连续焊缝, 焊缝高度不得低于较薄板之厚;
2. 直角面必须垂直;
3. 焊后整形.

责任	
制图	
描图	
描校	
旧底图总号	
底图总号	
日期	签名

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
4		钢板	1	Q235-A	34.3		
3		筋板	2	Q235-A	0.61	2	
2		支承板	1	Q235-A5	5		
1		导向板	1	Q235-A31	31		

设计	审核	工艺	标记处数	更改文件	签字	日期

导向架
焊接件

FH250.1-3.1		
图样标记	重量	比例
	23.5	1:4
共	张	第
		张

