



技术要求

1. 零件焊接后不得变形，并保证图中所注尺寸。
2. 焊缝须均匀、平整，不得有气孔、夹渣等缺陷。
3. 清除焊渣，并磨平焊缝。
4. 括号内尺寸为参考尺寸，在侧板折边后气割而成。

3		侧板(C) $\delta=4$	1	Q235			下料819X1204
2		侧板(B) $\delta=4$	1	Q235			下料64X1000
1		侧板(A) $\delta=4$	1	Q235			下料819X279
序号	代号	名称	数量	材料	重量		备注
					单重	总重	
TH500-06-01-3							
尾节后侧板							
结构件							
设计		标准化	图样标记		重量	比例	
校对	李连通	批准				1:15	
审核	秦海波						
工艺	刘飞	日期	共 张		第 张		
				德欧环保		DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国	