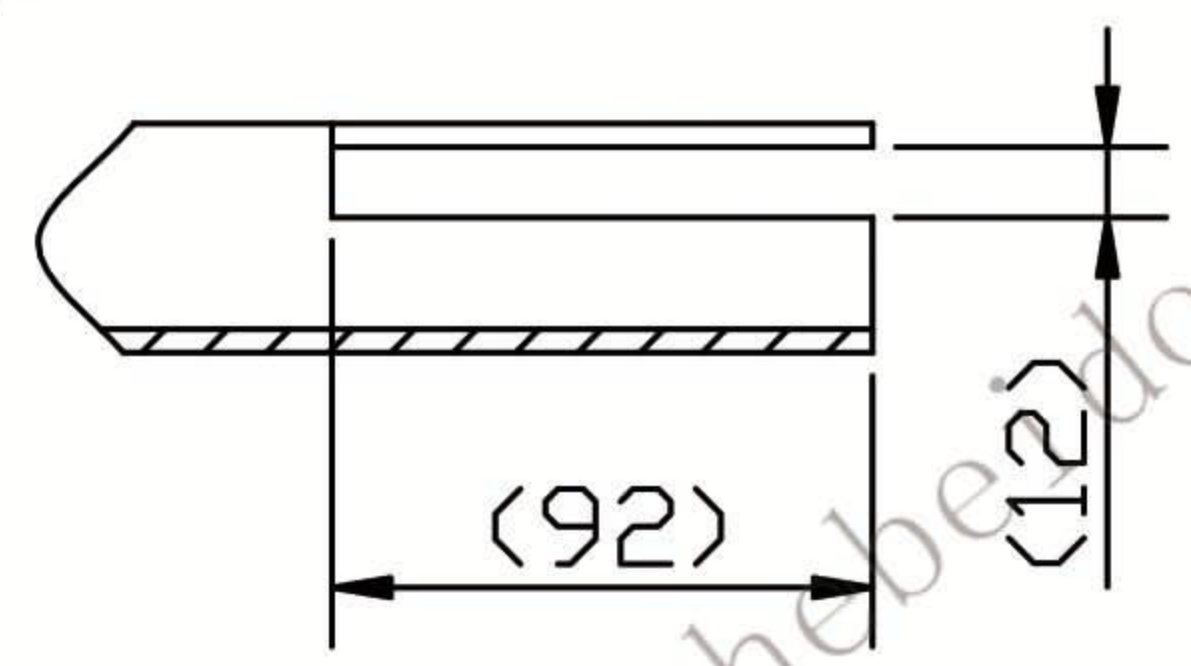


A-A
1:4



技术要求

1. 侧板为左右各一块, 其中一块如图所示, 另一块与其对称。
2. 零件焊接后不得变形, 并保证图中所注尺寸。
3. 焊缝须均匀、平整, 不得有气孔、夹渣等缺陷。
4. 清除焊渣, 并磨平焊缝。
5. 括号内尺寸为参考尺寸, 在侧板折边后气割而成。

4	侧板(D) δ=4	1	Q235	下料1936X439
3	侧板(C) δ=4	1	Q235	下料463X1300
2	侧板(B) δ=4	1	Q235	下料513X1300

1	侧板(A) δ=4	1	Q235	下料1936X744			
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
尾节左(右)侧板							TH630-06-01-2
结构件							
设计	李连通	标准化	图样标记	重量	比例	1:12	
校对	秦海波	批准	共 张		第 张		
审核	刘飞	日期	德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国				