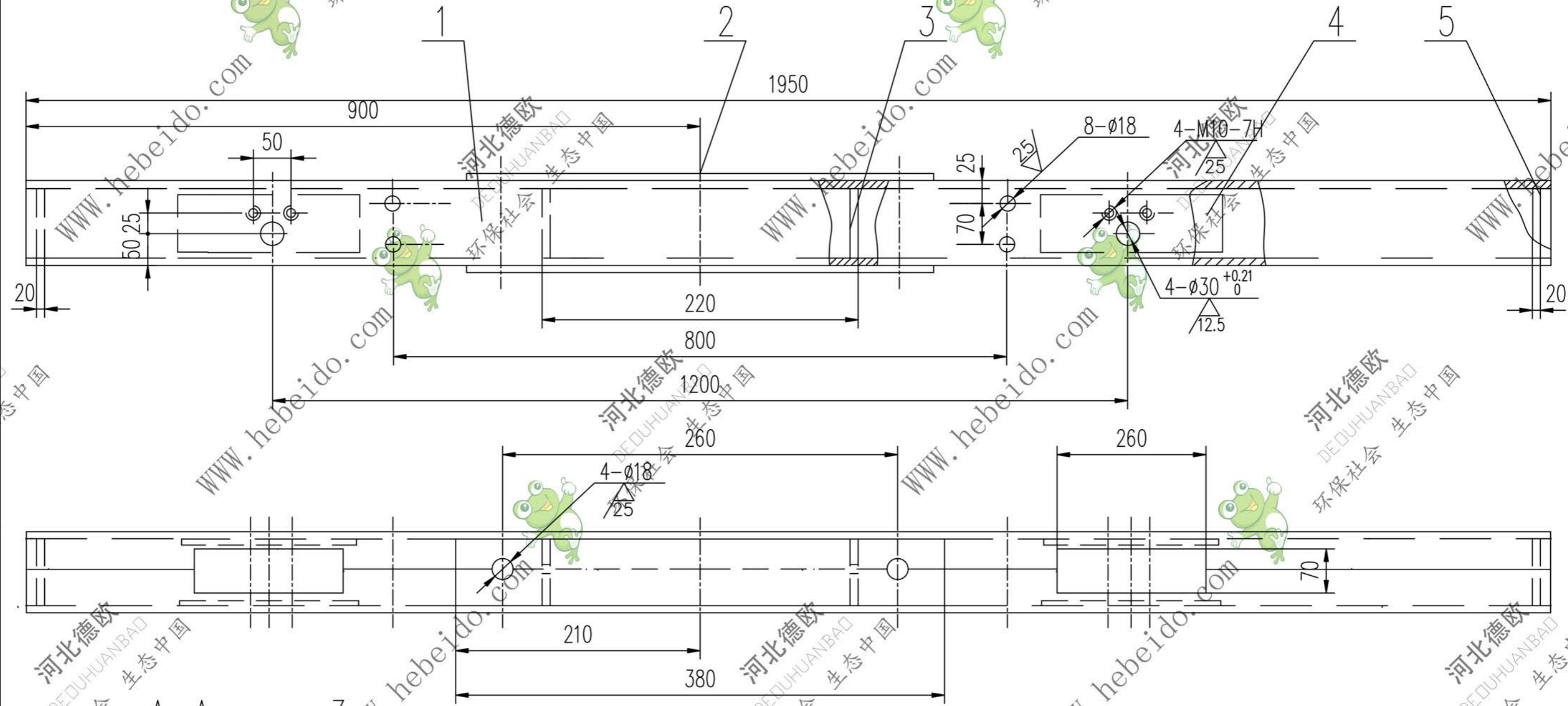
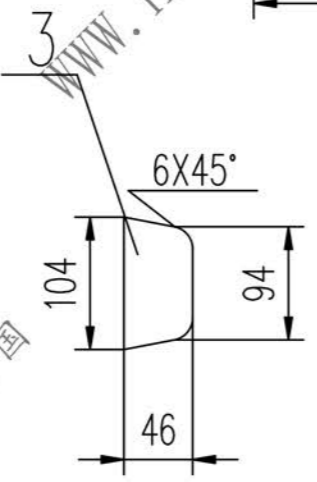
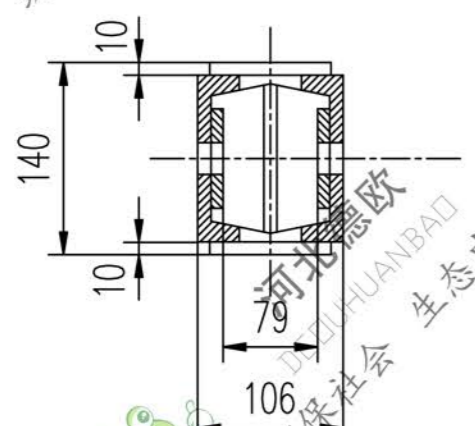


II01D305.1.1

| 标记 | 文件号 | 修改内容 | 签名 | 日期 |
|----|-----|------|----|----|
| | | | | |



A-A



技术要求

1. 下料周边 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. 4- $\phi 18$ 在车架焊成后加工.

| 序号 | 代号 | 名称 | 数量 | 材料 | 单重 | 总重 | 附注 |
|----|----|--------------------|----|--------|---------|--------|----|
| | | | | | 重量 (kg) | | |
| 5 | | 钢板 $\delta 10$ | 2 | Q235-A | 0.726 | 1.452 | |
| 4 | | 钢板 8X90X300 | 4 | Q235-A | 1.685 | 6.739 | |
| 3 | | 钢板 $\delta 10$ | 4 | Q235-A | 0.355 | 1.421 | |
| 2 | | 钢板 10X80X380 | 2 | Q235-A | 2.371 | 4.742 | |
| 1 | | 槽钢 120X53X5.3-1950 | 2 | Q235-A | 23.517 | 47.034 | |

| | | | | | | | | | | | |
|-------|--|-----|--|------|--|-----|--|-----|--|--------------|--|
| 设计 | | 李连通 | | 工艺会审 | | | | 合同号 | | II01D305.1.1 | |
| 校对 | | | | 批准 | | 秦海波 | | | | | |
| 复核 | | 刘飞 | | 图形输入 | | | | 纵梁 | | 图样标记 | |
| 标准化检查 | | | | 日期 | | | | | | 重量 kg | |
| | | | | | | | | 部件 | | 61.4 | |
| | | | | | | | | | | 共 页 | |
| | | | | | | | | | | 第 页 | |

A3 图纸文件名 3051_1

