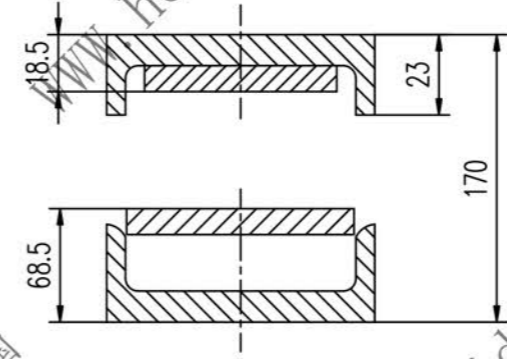
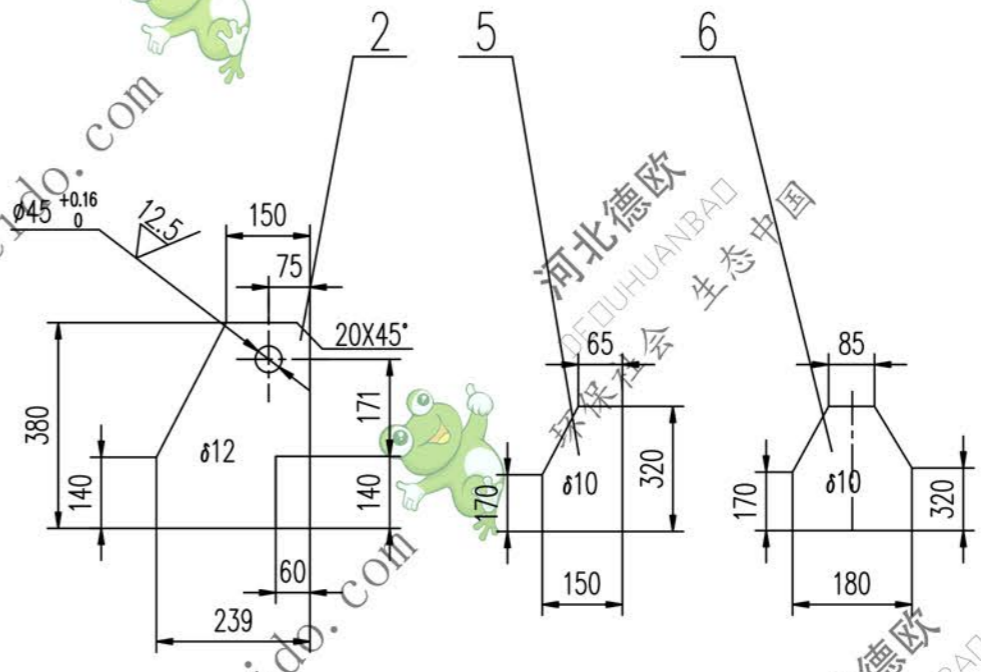
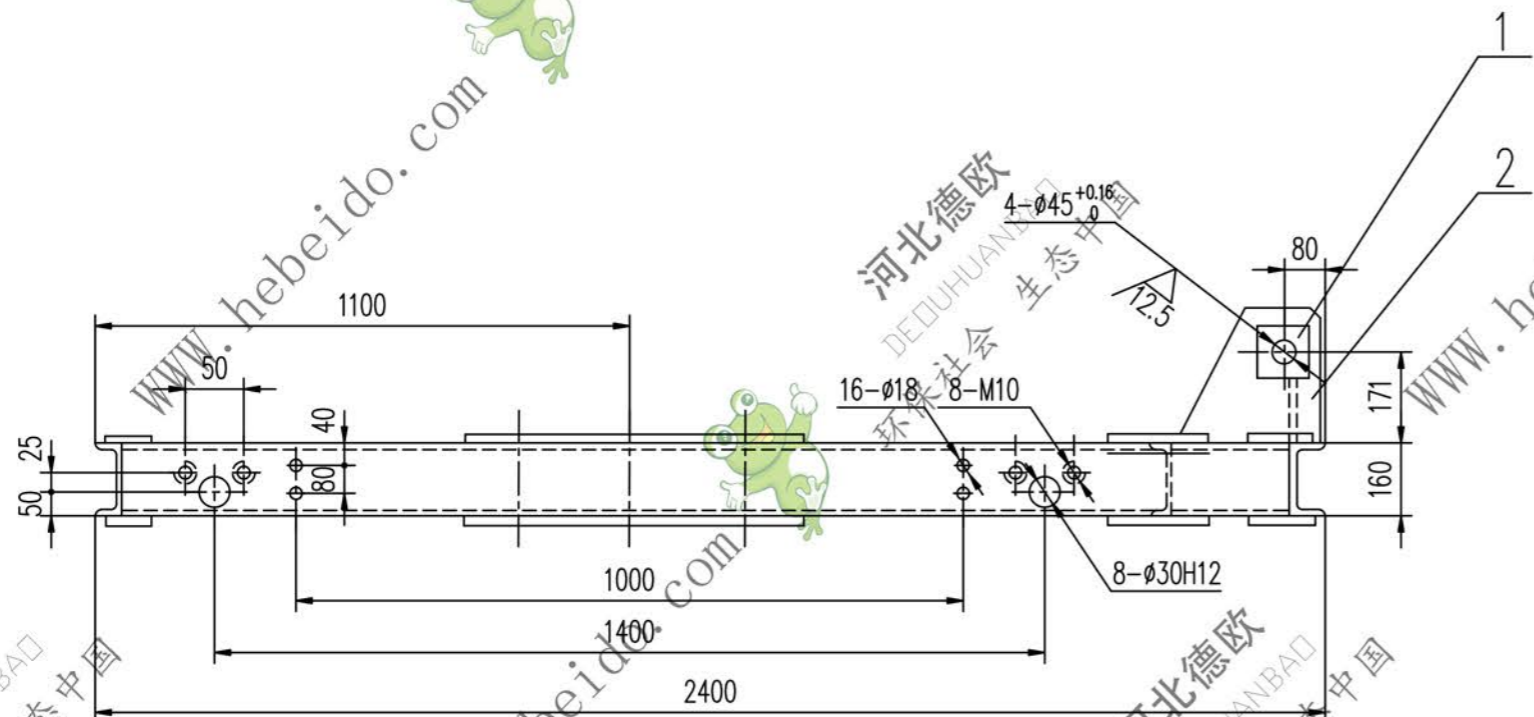
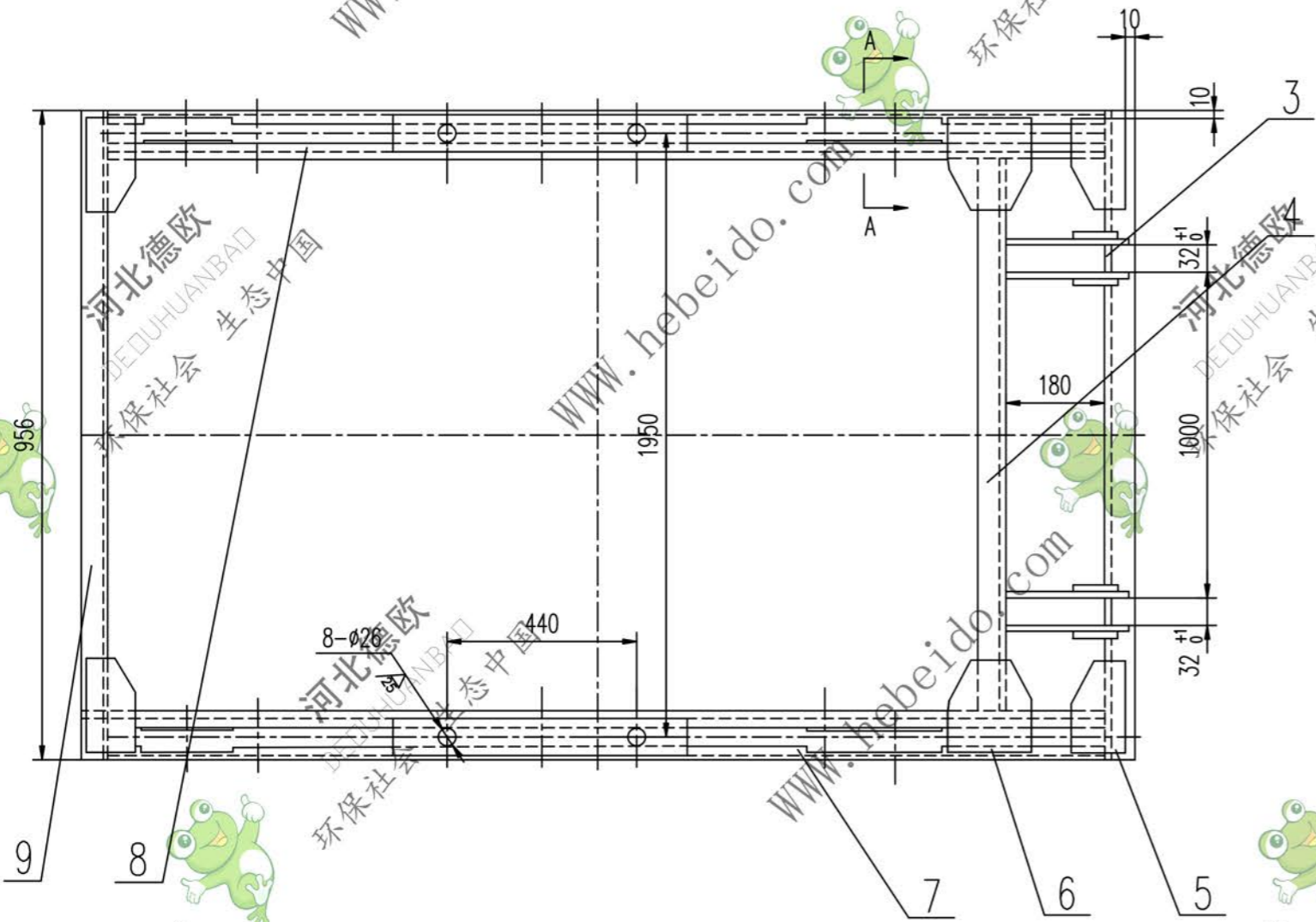


标记	文件号	修改内容	签名	日期



技术要求

1. 下料周边  $100^\circ$
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- $\phi 26$  焊后加工.



9	槽钢 160x65x8.5-2120	2	Q235-A	41.85	83.7		
8	II06D312.1.2 纵梁 2	1	部件	138.1	138.1		
7	II06D312.1.1 纵梁 1	1	部件	138.1	138.1		
6	钢板 $\delta 10$	4	Q235-A	3.937	15.748		
5	钢板 $\delta 10$	8	Q235-A	3.247	25.974		
4	槽钢 160x65x8.5-4779	1	Q235-A	35.117	35.117		
3	钢板 10X32X110	2	Q235-A	0.275	0.549		
2	钢板 $\phi 12$	4	Q235-A	6.715	26.859		
1	钢板 10X110X110	4	Q235-A	0.944	3.775		
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
					重量(kg)		

合同号		II06D312.1	
设计		李进通	
工艺会审			
校对			
批准			
复核			
图形输入			
日期			

车架

部件