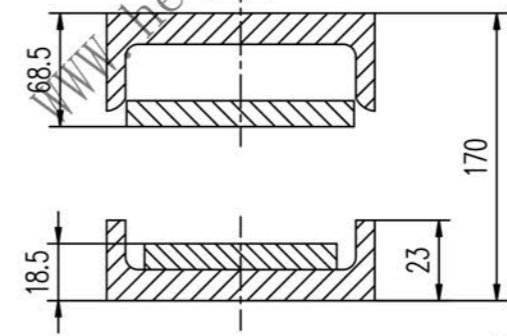
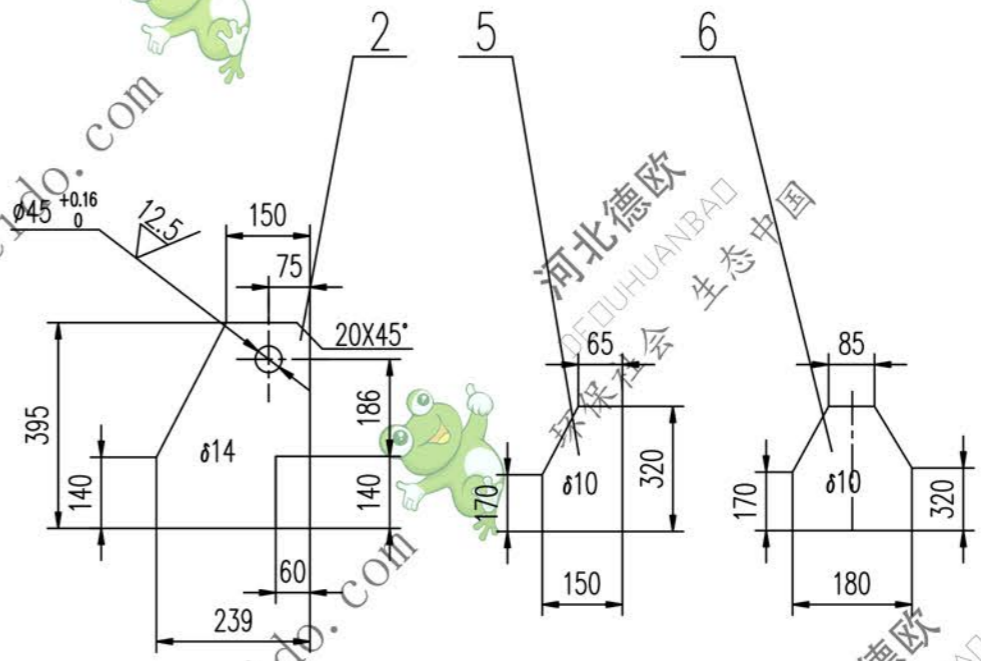
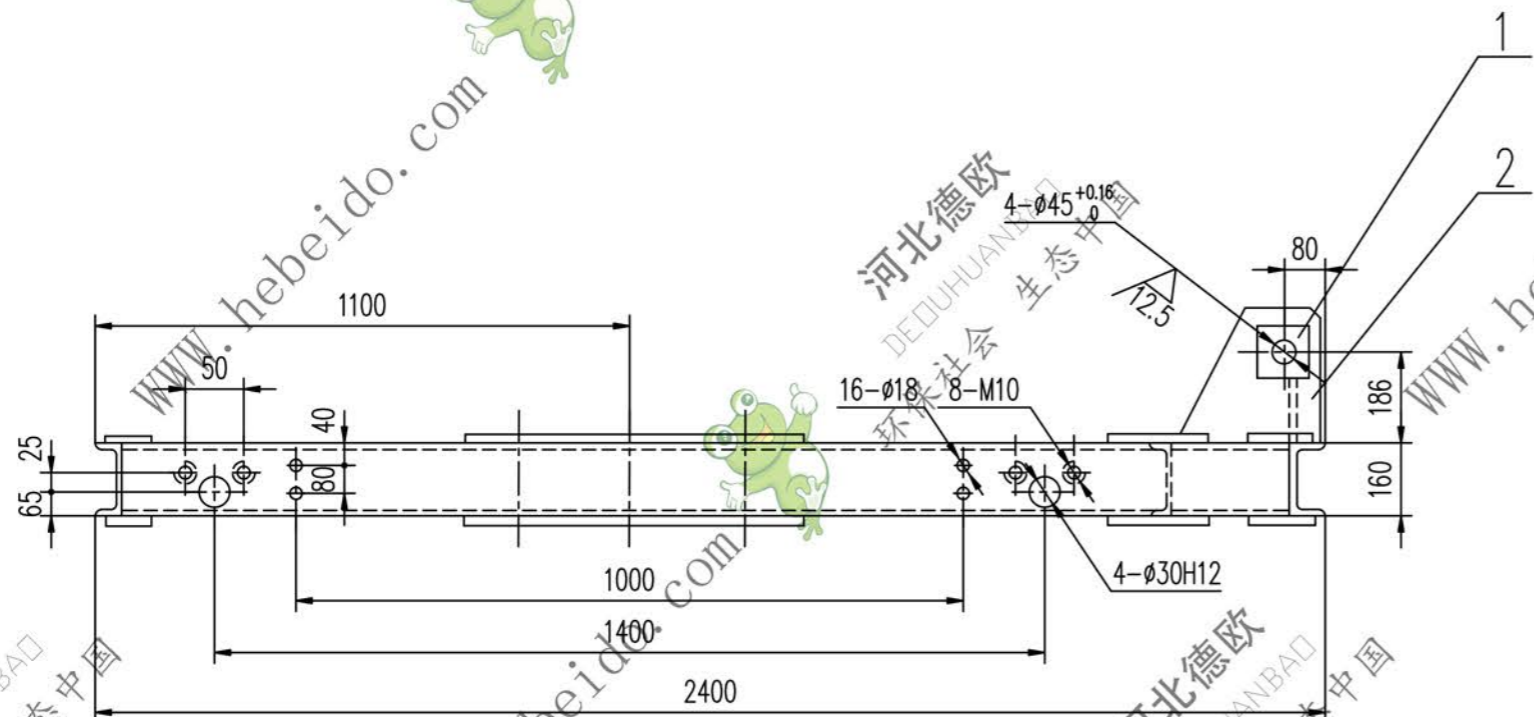
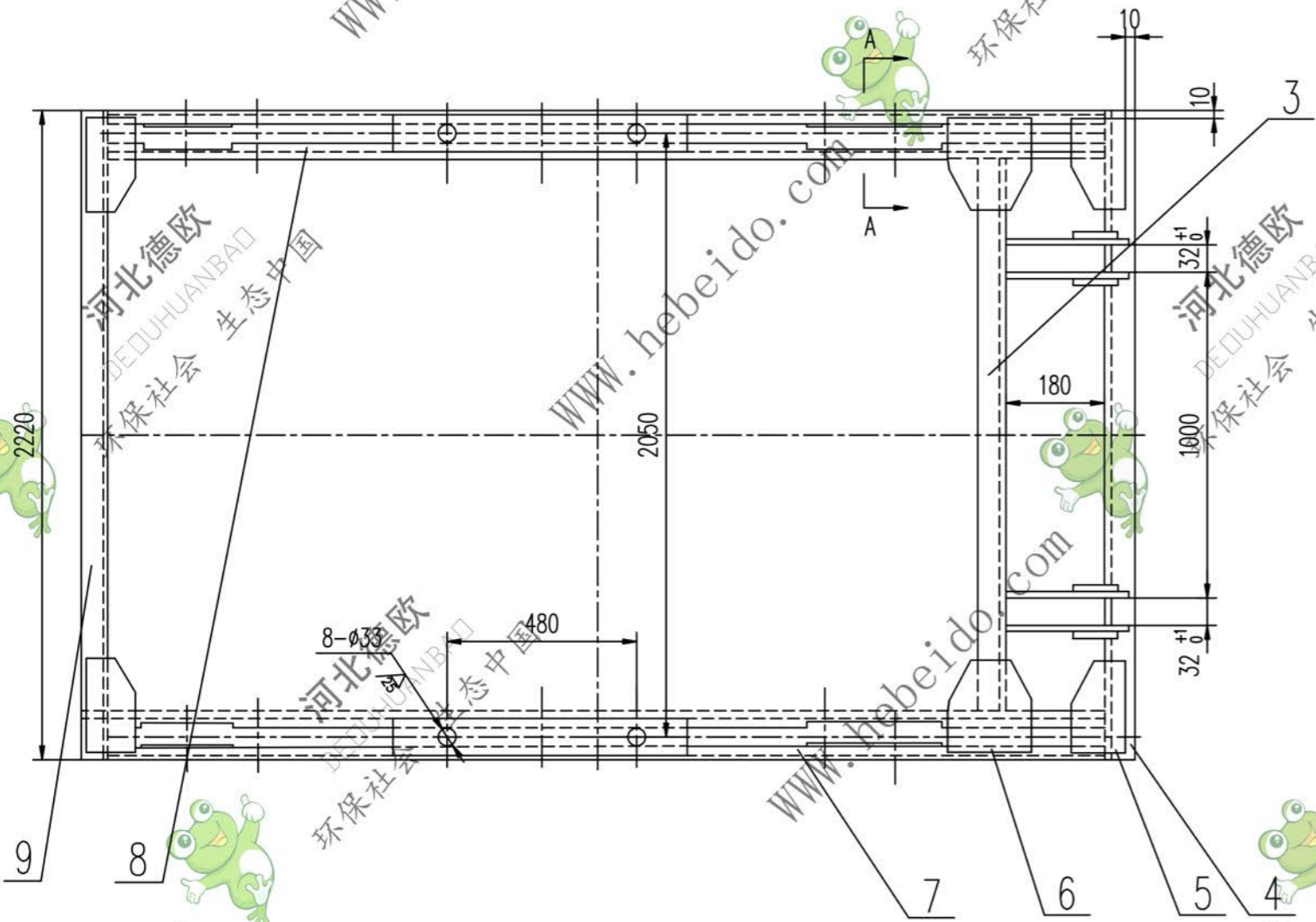


标记	文件号	修改内容	签名	日期



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. 8- $\phi 33$ 焊后加工.



9	槽钢 160x65x8.5-2220	2	Q235-A	43.82	87.64		
8	II06D314.1.2 纵梁 2	1	部件	142.3	142.3		
7	II06D314.1.1 纵梁 1	1	部件	142.3	142.3		
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 12X32X120	2	Q235-A	0.359	0.719		
2	钢板 $\phi 14$	4	Q235-A	8.153	32.610		
1	钢板 12X110X110	4	Q235-A	1.133	4.530		
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
					重量(kg)		

合同号		II06D314.1	
设计		李进通 工艺会审	
校对		批准 秦海波	
复核		对飞 图形输入	
标准化		日期	
车架		重量 kg 比例	
S		486.9	
部件		共 页	
		第 页	