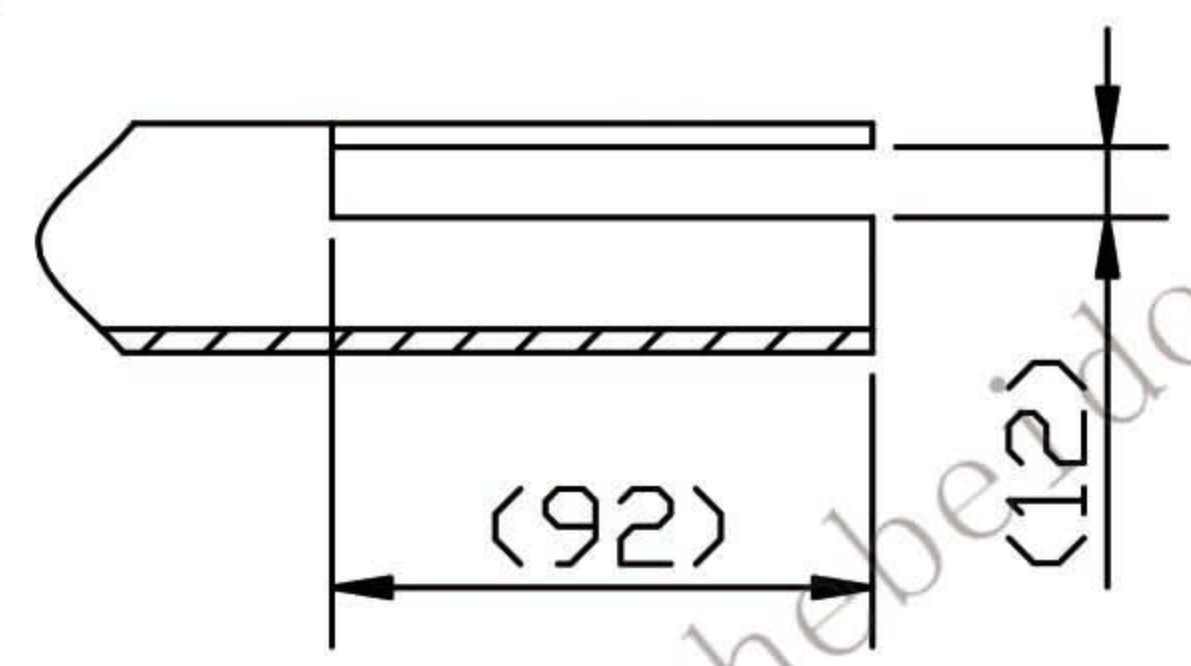


A-A
1:4



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。

3	侧板(C) $\delta=4$	1	Q235	下料279X1736
2	侧板(B) $\delta=4$	2	Q235	下料388X1300

1	侧板(A) $\delta=4$	1	Q235	下料1736X904			
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
		尾节左(右)侧板					TH500-06-01-2
设计		标准化		图样标记	重量	比例	结构件
校对	李连通	批准				1:12	
审核	秦海波						
工艺	刘飞	日期		共 张	第 张		