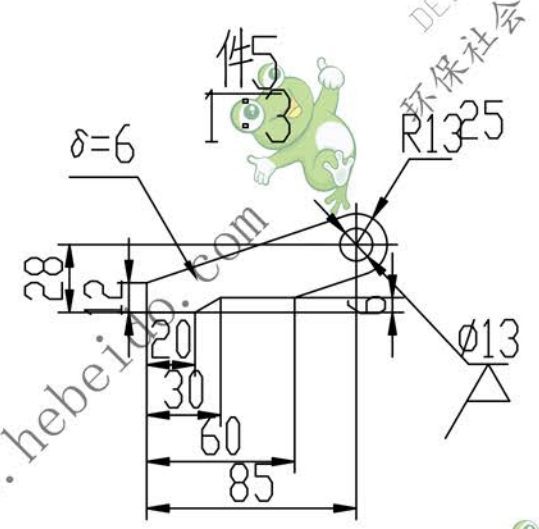
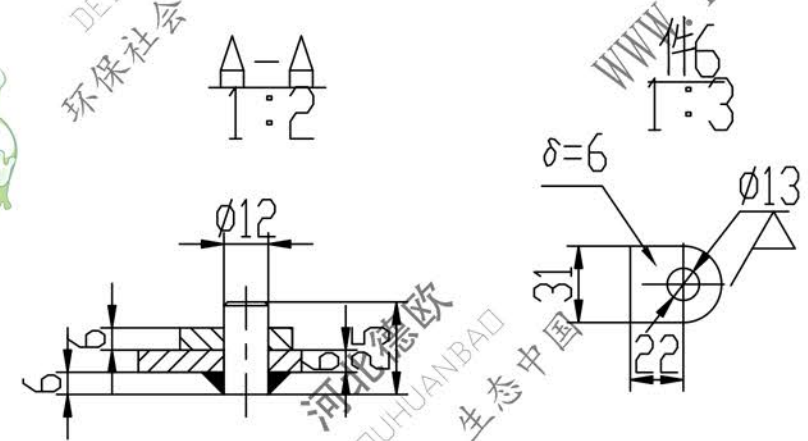


技术要求:

- 1、件7, 8帆布在四角重叠处剪去多余部分仍保持三层厚度。
- 2、板面平整, 板边光滑无毛刺。
- 3、件1安装时适当调节焊接到门框内侧。
- 4、每台套2件左右对称加工。



序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
B1	GB863.1-86	铆钉2.5X7	24	Q235-A	0.0005	0.012	
9		-0.85x70x390	2	帆布	0.39	0.78	
8		-0.85x70x650	2	帆布	0.75	1.5	
7	HL31.1.1-5	销	2	Q235-A	0.020	0.040	借用
6		-6	2	Q235-A	0.030	0.060	
5		-6	2	Q235-A	0.080	0.16	
4	HL31.1.1-4	固定板	2	Q235-A	0.030	0.060	借用
3		-3	1	Q235-A		5.80	
2	HL31.1.1-3	手把	2	Q235-A	0.22	0.44	借用
1		-6X20X30	2	Q235-A	0.030	0.060	

标记处数		更改文件号		签字		日期	
设计		标准化					
制图	李连通	审定					
校核	秦海波	批准					
工艺	刘飞	日期					

磁盘文件名称		重量	比例
焊接件		8.91	1:5
共		携	张



上面检视门

HL31.6.1