



技术要求:
1.焊接牢固,焊缝连续,焊后打磨焊缝;
2.锐边倒钝;
3.非接触表面喷主机色漆。

3	09HZ285-1.1.1.1-03	头板	2	Q235-A	27.117	GB/T 6728-2002 200X150X8,L-1500,无图
2	09HZ285-1.1.1.1-02	矩管	1	Q235-A	61.063	
1	09HZ285-1.1.1.1-01	上板	1	Q235-A	42.444	
序号	代号	名称	数量	材料	质量	备注
标记	处数	更改零件号	签字	日期	<div> 成都焊研科技</div> <div>横梁焊装</div> <div>09HZ285-1.1.1.1-0</div>	
设计	肖湘渝	标准化				
校对		批准				
审核						
工艺		日期				
图样标记				重量	比例	
				N/A		
共 页				第 页		