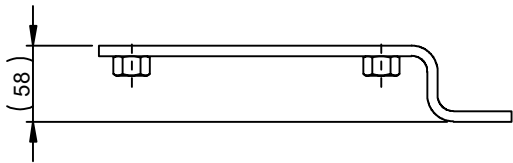
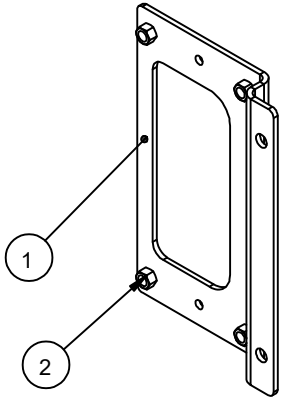


序号	数量	物料编号	物料规格	备注	重量(kg)
1	1	1313P00169-BNE1	规格 8mm 厚 ×3550×480		7.3
2	4	/	M16 六角螺母, 8 级强度, 镀锌		0.03

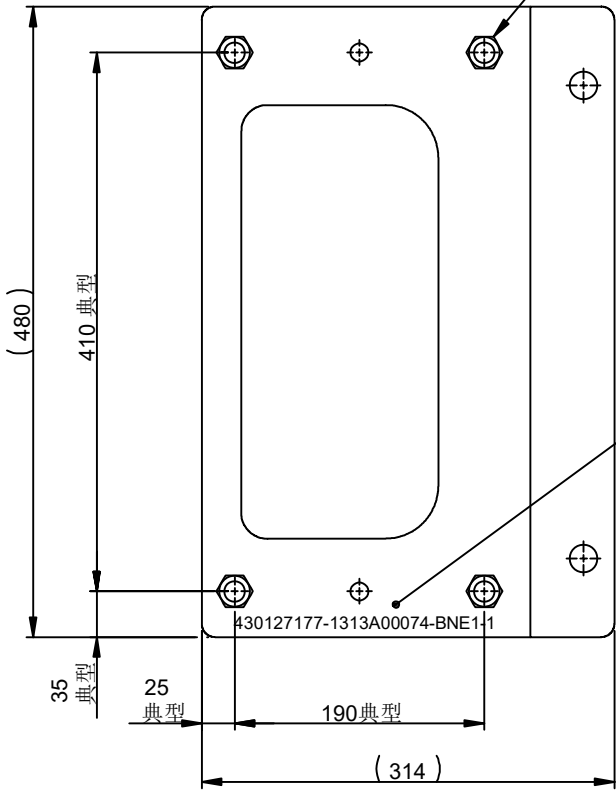


俯视图

将 2 号件点焊固定在 1 号件上，
焊点位于孔洞中心位置



3D 图

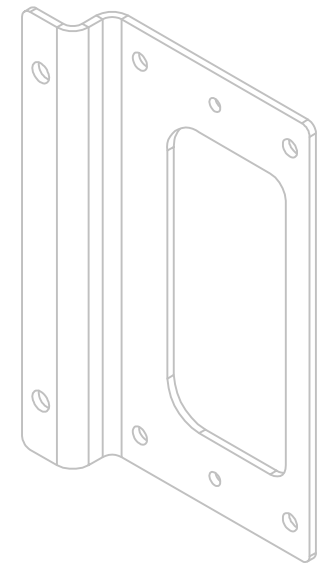
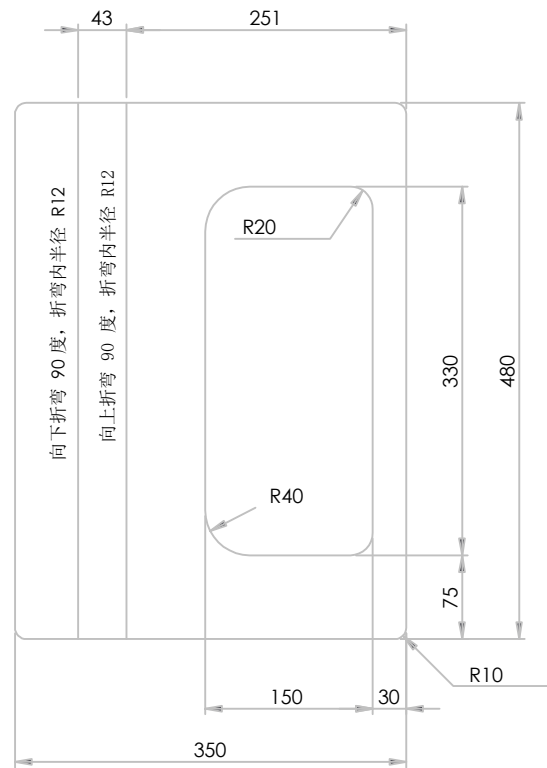
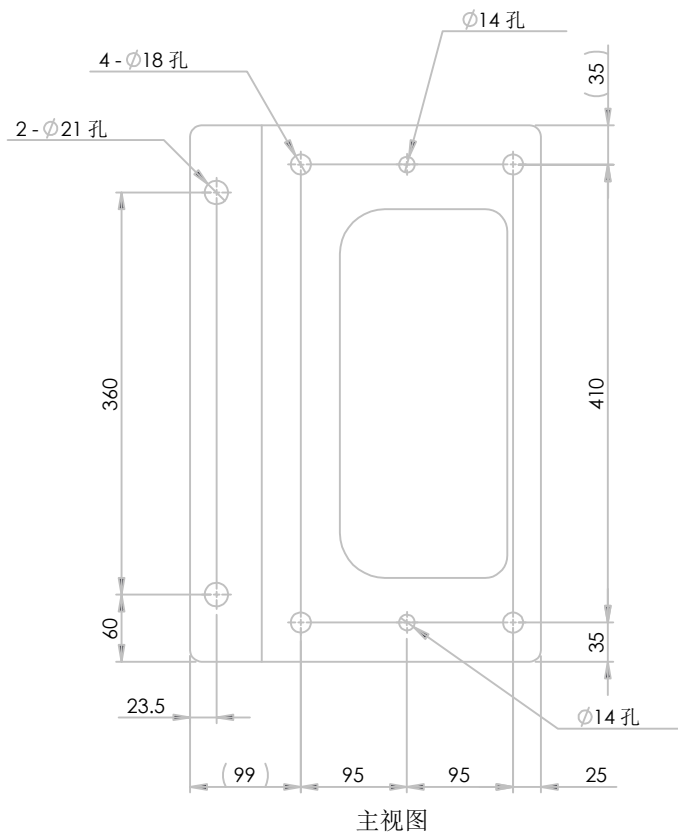
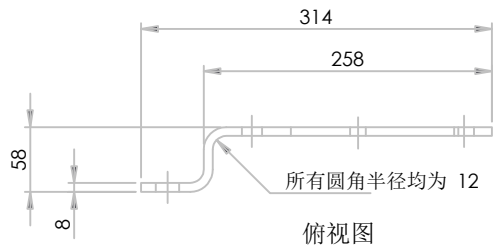


主视图

- 备注:
- 所有尺寸单位均为mm。
 - 所有焊缝均为 6mm 连续角焊缝, 另有标注除外。
 - 成品钣金件需平整、方正、平行, 无扭曲变形。
 - 去除所有毛刺与锐边。
 - 在图示指定位置冲压字符: 430127177-1313A00074-BNE1-1。
 - 材质Q355C, 加工完成后整体进行表面热镀锌处理。

数量: 16件

						1313A00074-BNE1			
标记	处数	更改文件号	签字	日期			图样标记	数量	比例
设计									
绘图									
校对							共 张		第 张
审核							上海赫世新材料科技有限公司		
批准			日期						



备注

1. 所有尺寸均为mm
2. 成品构件需平整、方正、对边平行，无扭曲变形。
3. 切割边缘表面粗糙度需达到 6.3 或更优。
4. 所有孔均采用钻孔加工。
5. 切割缝余量落在外轮廓线外侧、内轮廓线内侧。

						1313P00169			
标记	处数	更改文件号	签字	日期			图样标记	数量	比例
设计									
绘图									
校对							共 张		第 张
审核							上海赫世新材料科技有限公司		
批准			日期						