



其余：√

**技术要求：**

- 1、序号2两件镜像制作；
- 2、锐角倒钝，边角去毛刺，未注倒角为0.5x45°；
- 3、未注焊接结构件及形位公差符合ISO13920 AE标准；
- 4、未注机加工尺寸及形位公差符合ISO2768 m/k；
- 5、焊接质量等级符合ISO5817-C标准。

2	56207249	前固定块	Q345-E	2	0.36	0.72	
1	56207349	前板	Q345-E	1	5.47	5.47	
序号	代号	名称	材料	数量	单重	总重	备注
			<b>Q345-E</b>				
			<b>前压块</b>				
标记	处数	分区	更改文件号	签名	日期		
设计			标准化			阶段标记	重量 比例
审核						6.1kg	1:1
工艺			批准			共张	第张
						<b>56201049</b>	

10√