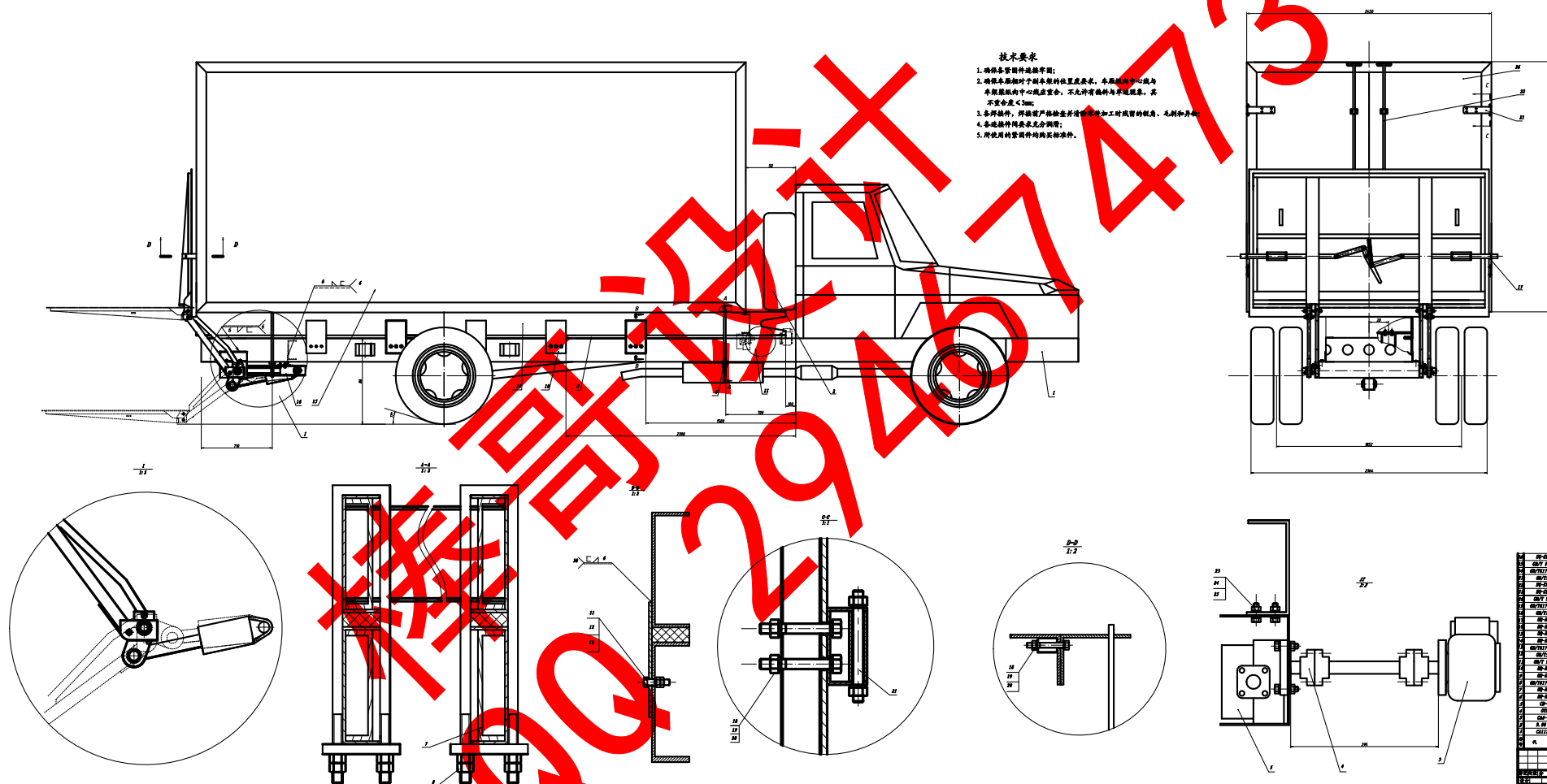
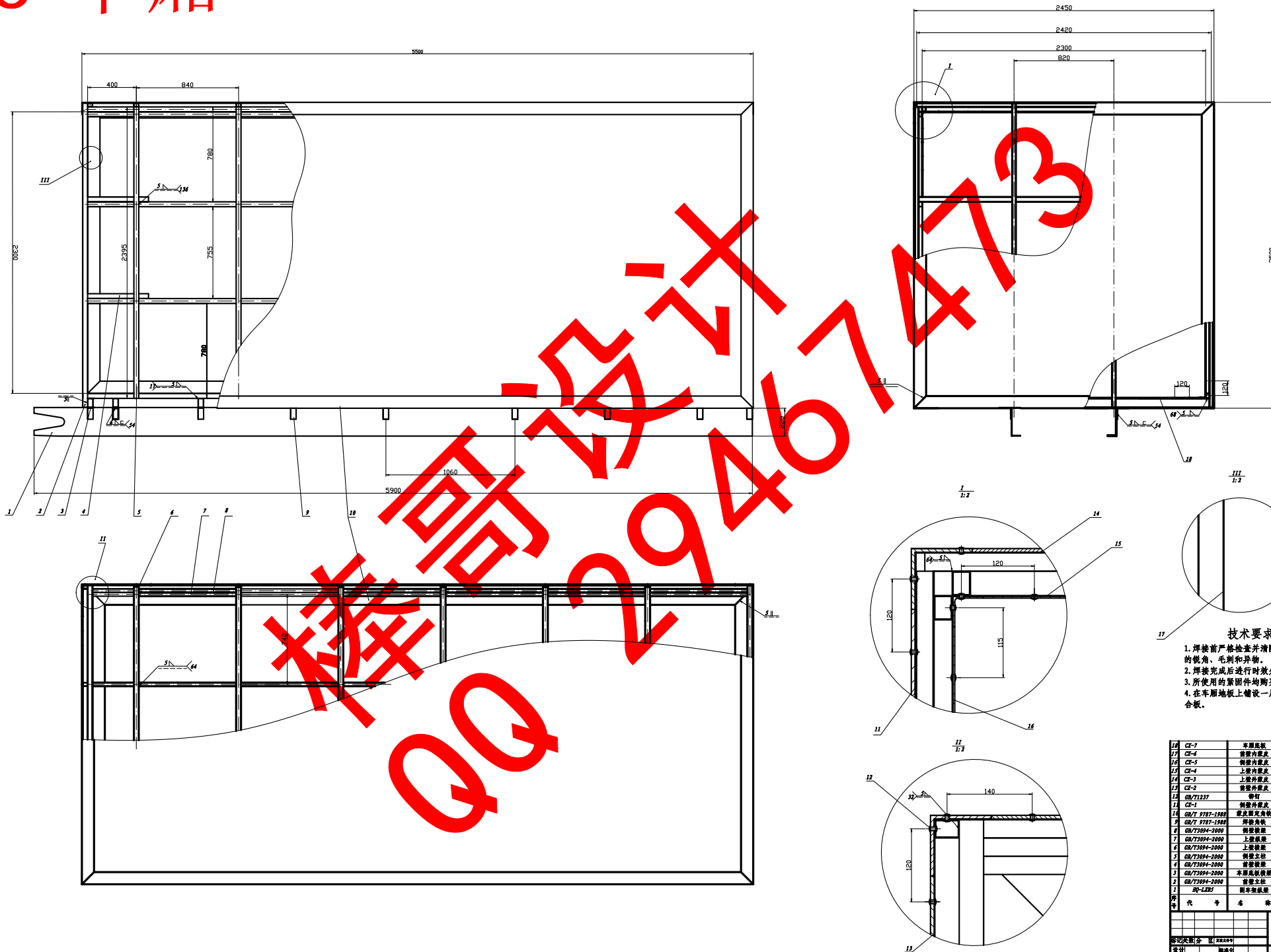


A0-总装配图



1	00-0011	門	1						
2	00-07 12	門	1						
3	00-0712-0001	門	1						
4	00-0711	門	1						
5	00-0712	門	1						
6	00-0011	門	1						
7	00-07 12	門	1						
8	00-0712-0001	門	1						
9	00-0711	門	1						
10	00-0712	門	1						
11	00-0011	門	1						
12	00-07 12	門	1						
13	00-0712-0001	門	1						
14	00-0711	門	1						
15	00-0712	門	1						
16	00-0011	門	1						
17	00-07 12	門	1						
18	00-0712-0001	門	1						
19	00-0711	門	1						
20	00-0712	門	1						
21	00-0011	門	1						
22	00-07 12	門	1						
23	00-0712-0001	門	1						
24	00-0711	門	1						
25	00-0712	門	1						
26	00-0011	門	1						
27	00-07 12	門	1						
28	00-0712-0001	門	1						
29	00-0711	門	1						
30	00-0712	門	1						
31	00-0011	門	1						
32	00-07 12	門	1						
33	00-0712-0001	門	1						
34	00-0711	門	1						
35	00-0712	門	1						
36	00-0011	門	1						
37	00-07 12	門	1						
38	00-0712-0001	門	1						
39	00-0711	門	1						
40	00-0712	門	1						
41	00-0011	門	1						
42	00-07 12	門	1						
43	00-0712-0001	門	1						
44	00-0711	門	1						
45	00-0712	門	1						
46	00-0011	門	1						
47	00-07 12	門	1						
48	00-0712-0001	門	1						
49	00-0711	門	1						
50	00-0712	門	1						
51	00-0011	門	1						
52	00-07 12	門	1						
53	00-0712-0001	門	1						
54	00-0711	門	1						
55	00-0712	門	1						
56	00-0011	門	1						

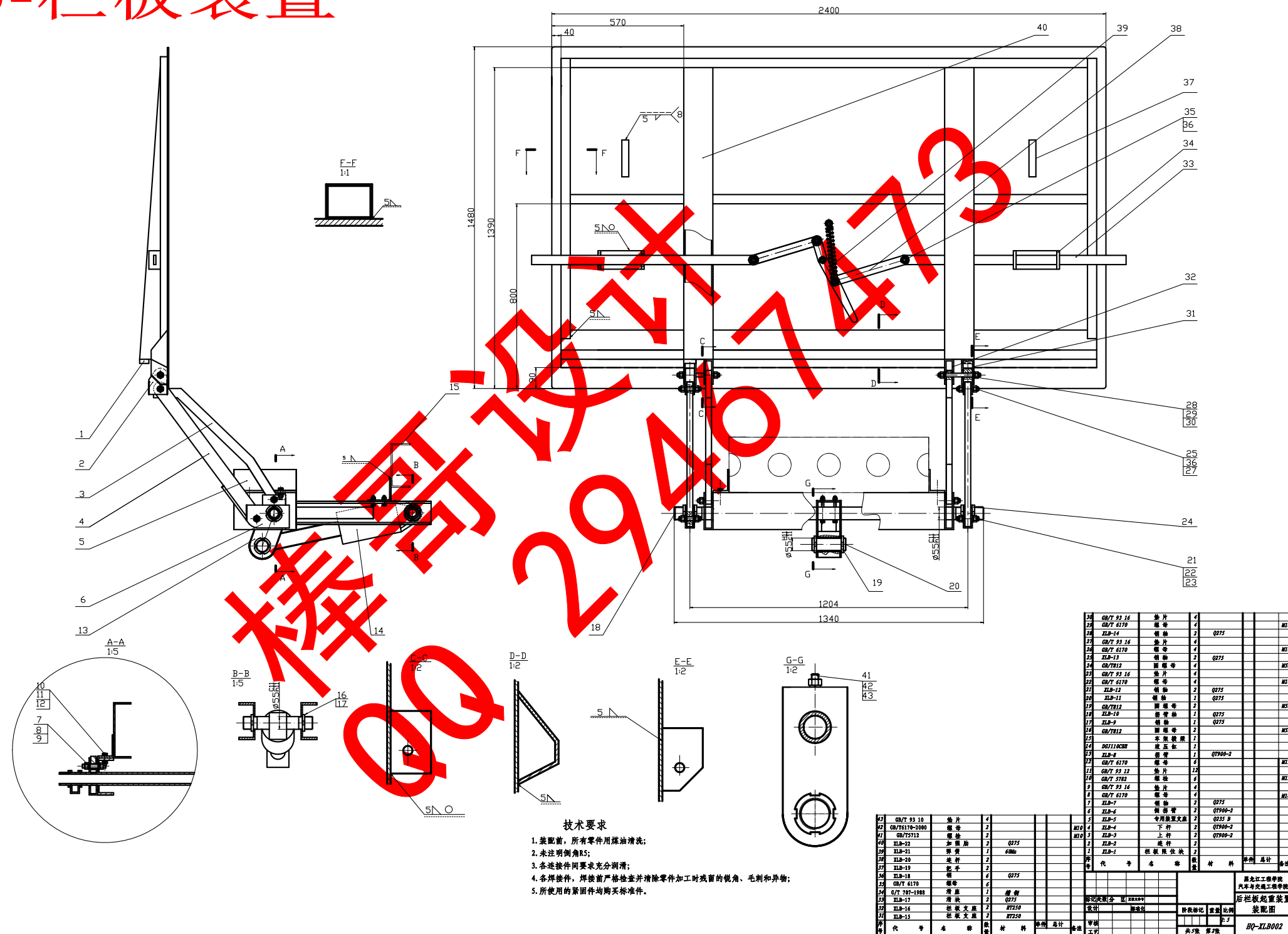
A0-车厢



- 技术要求
1. 焊接前严格检查并清除零件加工时残留的锐角、毛刺和异物。
 2. 焊接完成后进行时效处理。
 3. 所使用的紧固件均购标准件。
 4. 在车厢地板上铺设一层5mm厚的耐水胶合板。

11	CE-1	车厢地板	1	Q195					
12	CE-2	前壁内皮	1	Q195					
13	CE-3	侧壁内皮	2	Q195					
14	CE-4	上壁内皮	1	Q195					
15	CE-5	上壁外皮	1	Q195					
16	CE-6	前壁外皮	1	Q195					
17	GM/T 1237	密封胶	2						
18	GM/T 1237	密封胶	2	Q195					
19	GM/T 1237	密封胶	2						
20	GM/T 1237	密封胶	2						
21	GM/T 1237	密封胶	2						
22	GM/T 1237	密封胶	2						
23	GM/T 1237	密封胶	2						
24	GM/T 1237	密封胶	2						
25	GM/T 1237	密封胶	2						
26	GM/T 1237	密封胶	2						
27	GM/T 1237	密封胶	2						
28	GM/T 1237	密封胶	2						
29	GM/T 1237	密封胶	2						
30	GM/T 1237	密封胶	2						
31	GM/T 1237	密封胶	2						
32	GM/T 1237	密封胶	2						
33	GM/T 1237	密封胶	2						
34	GM/T 1237	密封胶	2						
35	GM/T 1237	密封胶	2						
36	GM/T 1237	密封胶	2						
37	GM/T 1237	密封胶	2						
38	GM/T 1237	密封胶	2						
39	GM/T 1237	密封胶	2						
40	GM/T 1237	密封胶	2						
41	GM/T 1237	密封胶	2						
42	GM/T 1237	密封胶	2						
43	GM/T 1237	密封胶	2						
44	GM/T 1237	密封胶	2						
45	GM/T 1237	密封胶	2						
46	GM/T 1237	密封胶	2						
47	GM/T 1237	密封胶	2						
48	GM/T 1237	密封胶	2						
49	GM/T 1237	密封胶	2						
50	GM/T 1237	密封胶	2						
51	GM/T 1237	密封胶	2						
52	GM/T 1237	密封胶	2						
53	GM/T 1237	密封胶	2						
54	GM/T 1237	密封胶	2						
55	GM/T 1237	密封胶	2						
56	GM/T 1237	密封胶	2						
57	GM/T 1237	密封胶	2						
58	GM/T 1237	密封胶	2						
59	GM/T 1237	密封胶	2						
60	GM/T 1237	密封胶	2						
61	GM/T 1237	密封胶	2						
62	GM/T 1237	密封胶	2						
63	GM/T 1237	密封胶	2						
64	GM/T 1237	密封胶	2						
65	GM/T 1237	密封胶	2						
66	GM/T 1237	密封胶	2						
67	GM/T 1237	密封胶	2						
68	GM/T 1237	密封胶	2						
69	GM/T 1237	密封胶	2						
70	GM/T 1237	密封胶	2						
71	GM/T 1237	密封胶	2						
72	GM/T 1237	密封胶	2						
73	GM/T 1237	密封胶	2						
74	GM/T 1237	密封胶	2						
75	GM/T 1237	密封胶	2						
76	GM/T 1237	密封胶	2						
77	GM/T 1237	密封胶	2						
78	GM/T 1237	密封胶	2						
79	GM/T 1237	密封胶	2						
80	GM/T 1237	密封胶	2						
81	GM/T 1237	密封胶	2						
82	GM/T 1237	密封胶	2						
83	GM/T 1237	密封胶	2						
84	GM/T 1237	密封胶	2						
85	GM/T 1237	密封胶	2						
86	GM/T 1237	密封胶	2						
87	GM/T 1237	密封胶	2						
88	GM/T 1237	密封胶	2						
89	GM/T 1237	密封胶	2						
90	GM/T 1237	密封胶	2						
91	GM/T 1237	密封胶	2						
92	GM/T 1237	密封胶	2						
93	GM/T 1237	密封胶	2						
94	GM/T 1237	密封胶	2						
95	GM/T 1237	密封胶	2						
96	GM/T 1237	密封胶	2						
97	GM/T 1237	密封胶	2						
98	GM/T 1237	密封胶	2						
99	GM/T 1237	密封胶	2						
100	GM/T 1237	密封胶	2						

A0-栏板装置

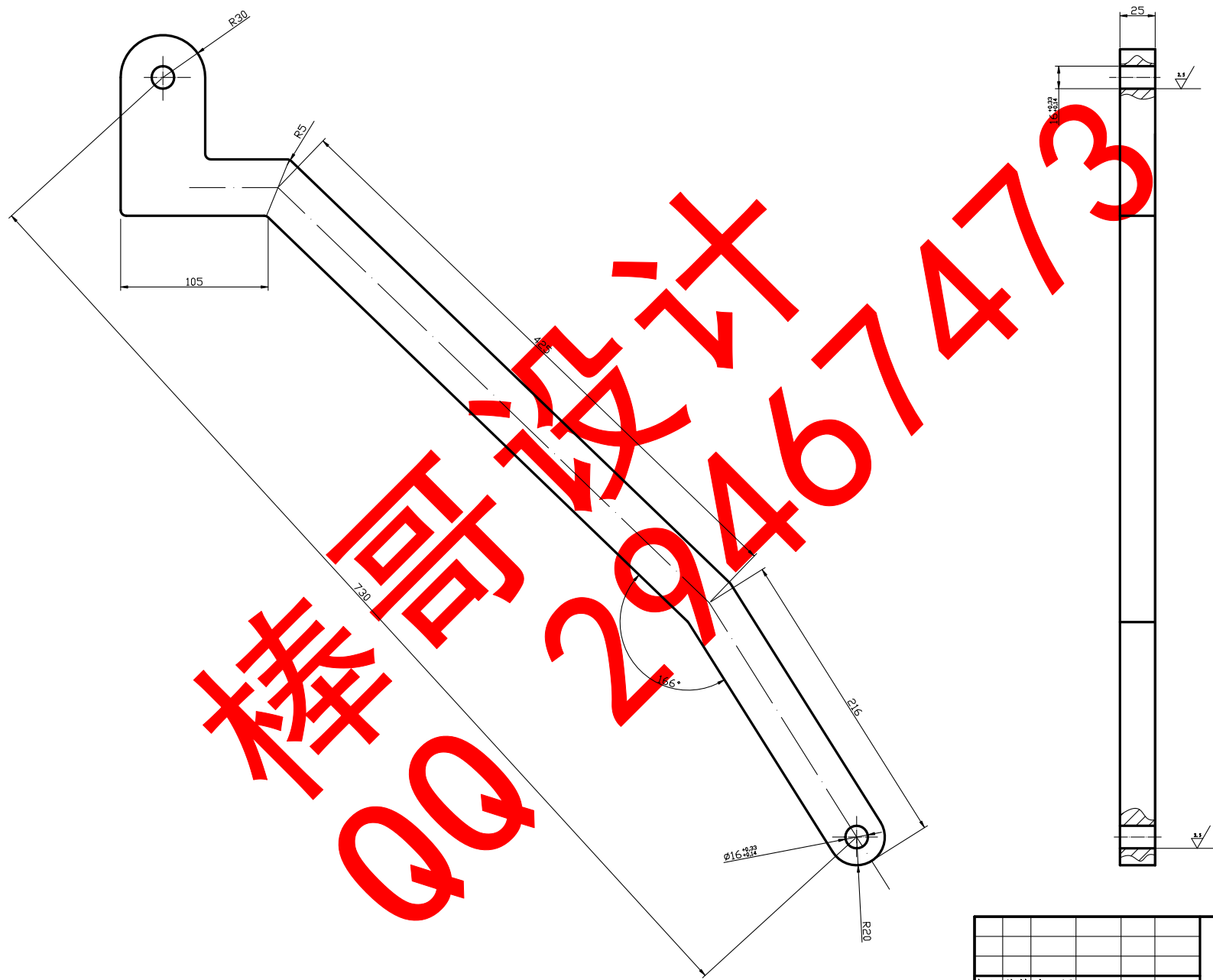


11	GB/T 707-1988	角钢	2
10	GB/T 6170	螺母	6
9	GB/T 93 12	垫片	1
8	GB/T 5782	螺栓	6
7	GB/T 707-1988	槽钢	1
10	ZJ-1	上杆支架	2
9	GB/T 707-1988	槽钢	2
8	GB/T 707-1988	槽钢	2
7	GB/T 707-1988	槽钢	2

1. 焊接前严格检查并清除零件加工时残留的锐角、毛刺和异物。
2. 焊接完成后进行时效处理；
3. 确保所有紧固件固定牢靠；
4. 所使用的紧固件均购买标准件。

[illegible]

A2-上杆



其余 √

							黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
标记处数 分 区 更改文件号							上杆零件图	
设计			标准化	阶段标记 重量 比例				
审核							1:2	
工艺				共5张 第5张			XLB-3	