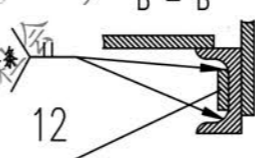
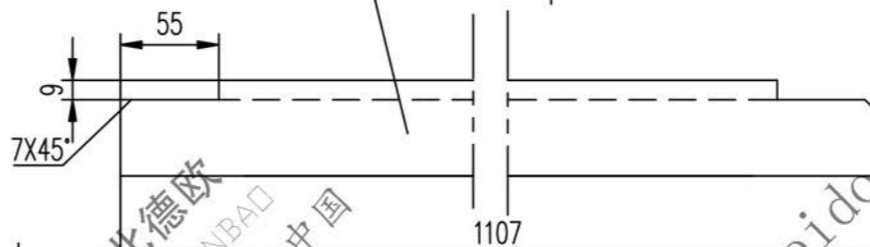
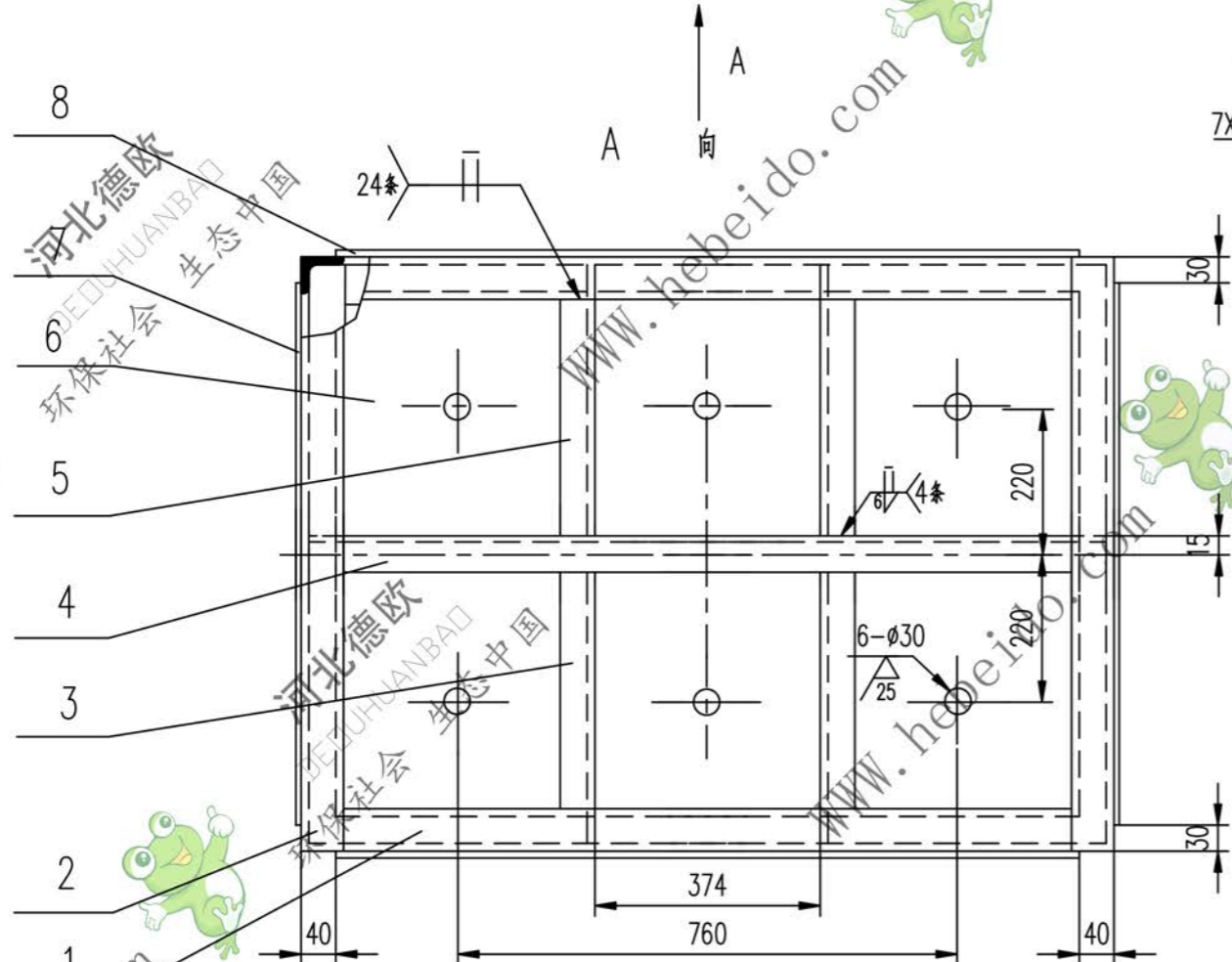
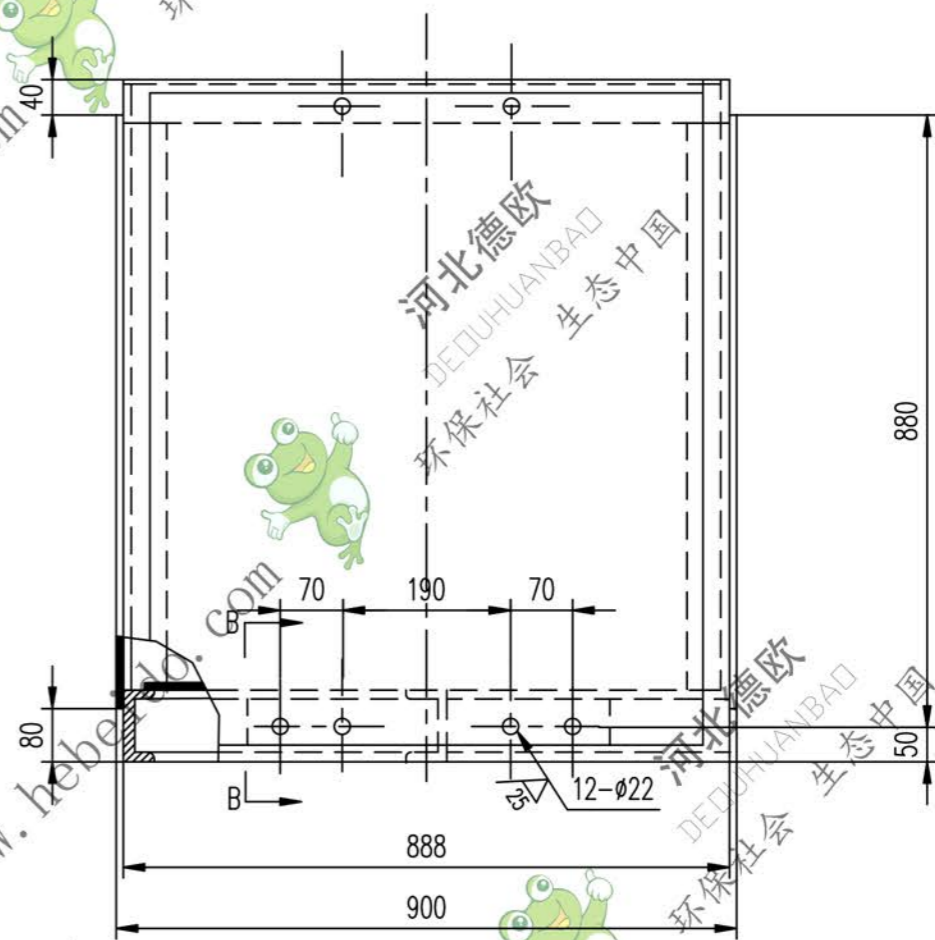
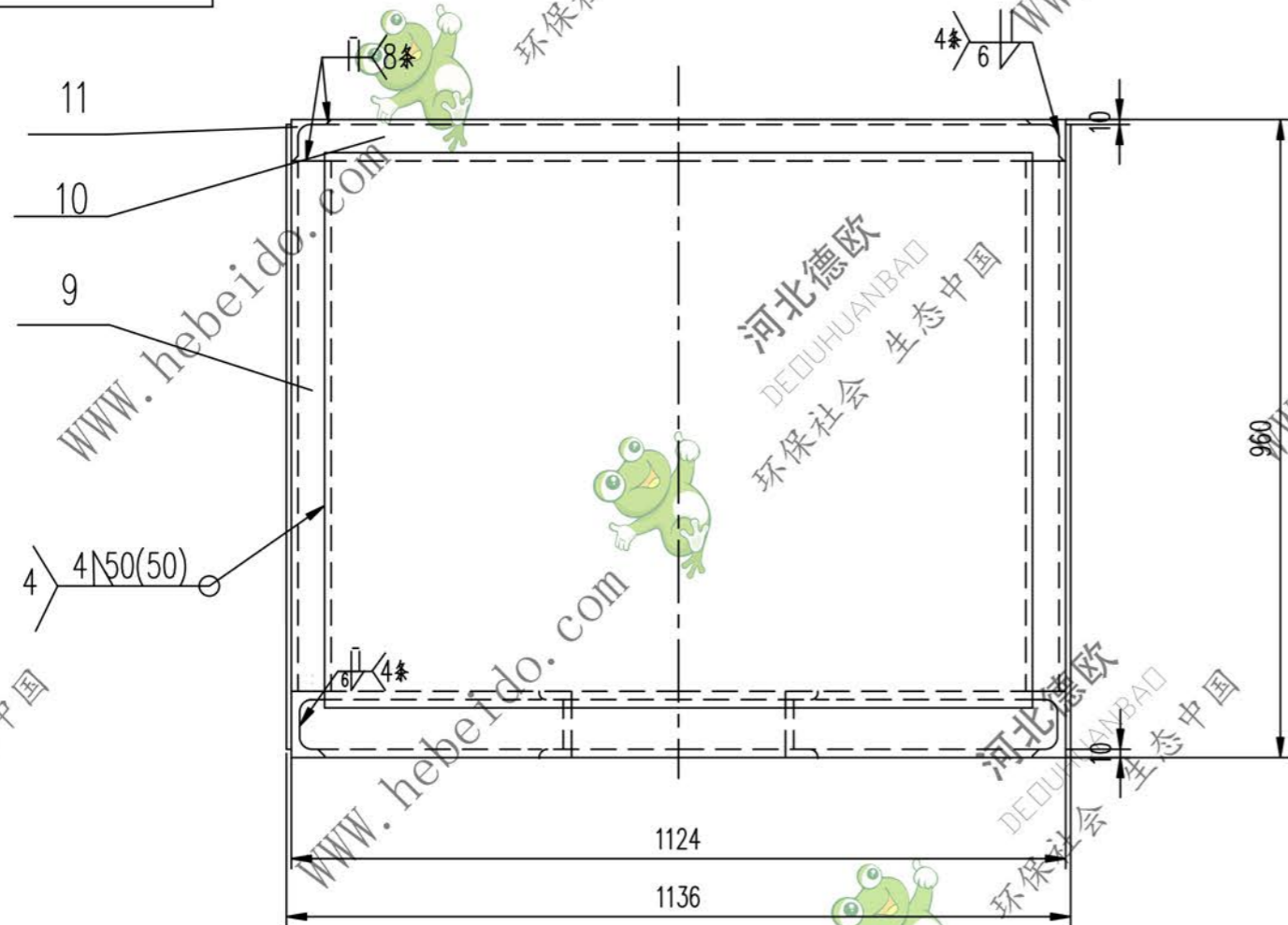


标记	文件号	修改内容	签名	日期



技术要求

- 1 未注焊缝为连续角焊，焊缝高度为被焊件最小厚度。
- 2 所有下料周边均为 10°。

12	钢板 10X70X400	2	Q235-A	2.18	4.36		
11	角钢 63x63x8-888	2	Q235-A	5.08	10.16		
10	角钢 63x63x8-1107	2	Q235-A	6.35	12.70		
9	角钢 63x63x8-797	4	Q235-A	4.56	18.24		
8	钢板 6x840X1044	2	Q235-A	41.12	82.24		
7	钢板 6x828X940	2	Q235-A	36.43	72.86		
6	钢板 6X848X1086	1	Q235-A	43.10	43.10		
5	槽钢 100X48X5.3-423	2	Q235-A	4.23	8.64		
4	槽钢 100X48X5.3-1092	1	Q235-A	10.94	10.94		
3	槽钢 100X48X5.3-447	2	Q235-A	4.47	8.94		
2	槽钢 100X48X5.3-888	2	Q235-A	8.88	17.76		
1	槽钢 100X48X5.3-1112	2	Q235-A	11.14	22.28		
序号	代号	名称	数量	材料	单重 重量(kg)	总重 重量(kg)	附注

合同号		重锤箱		II 02D2103.1	
设计		工艺会审		图样标记	
校对		批准		重量 kg	
复核		图形输入		312.1	
标准化		日期		共 页	
部件				第 页	

A2 图纸文件名