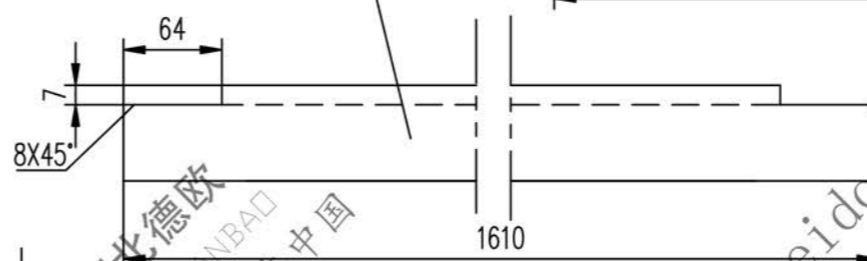
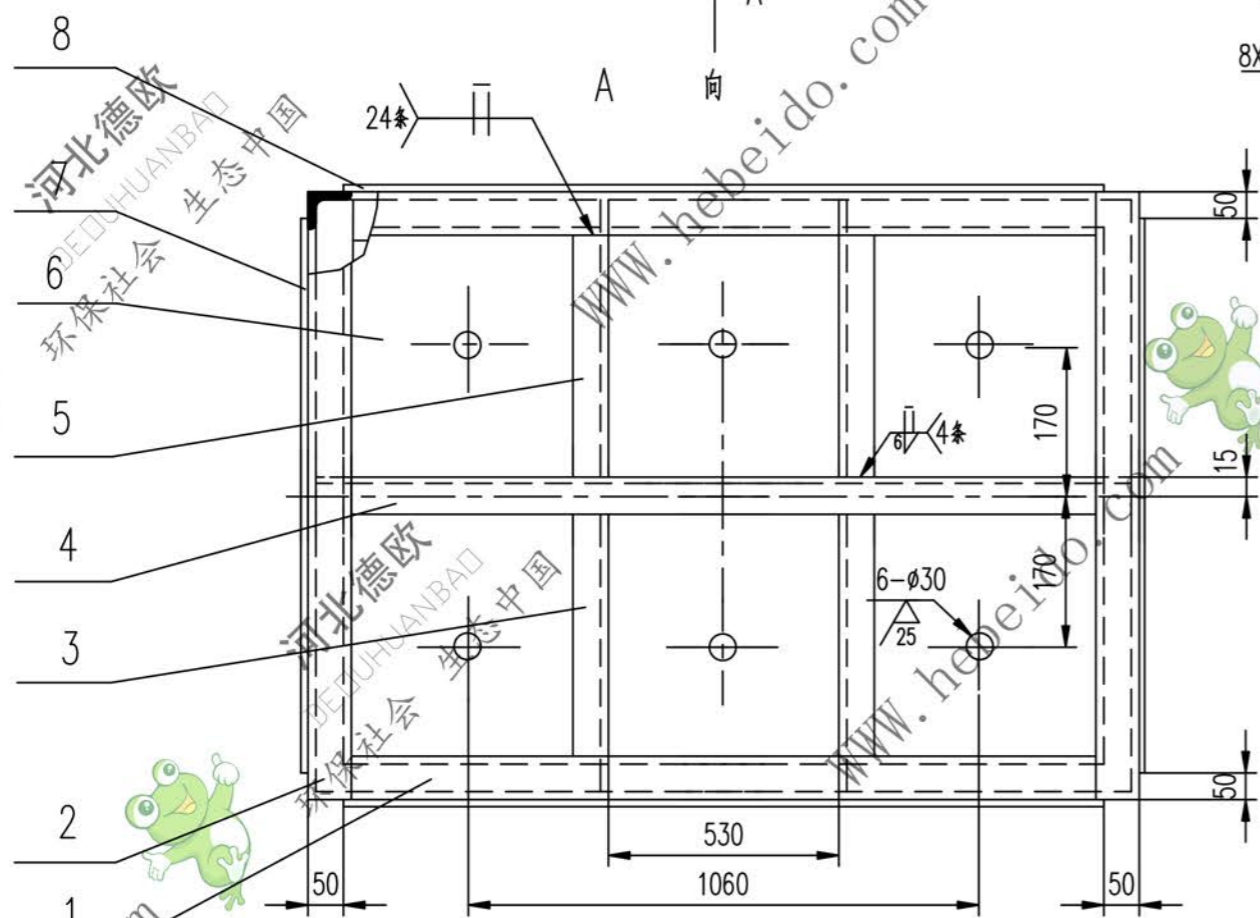
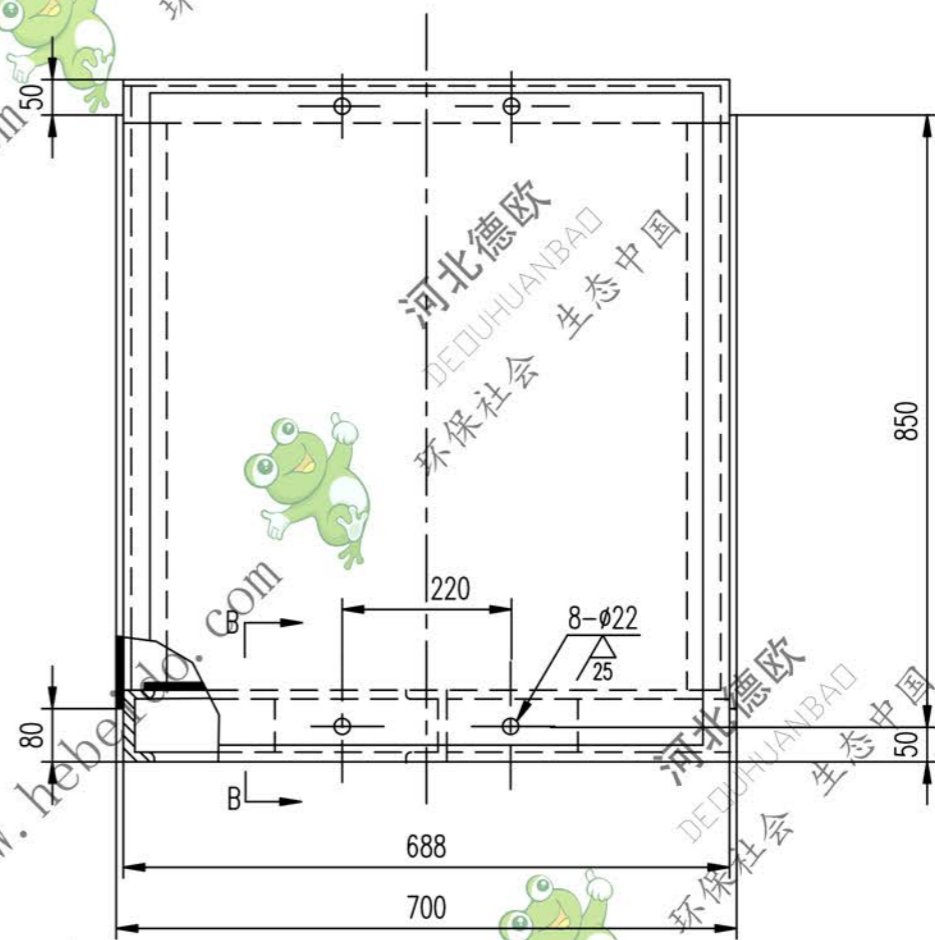
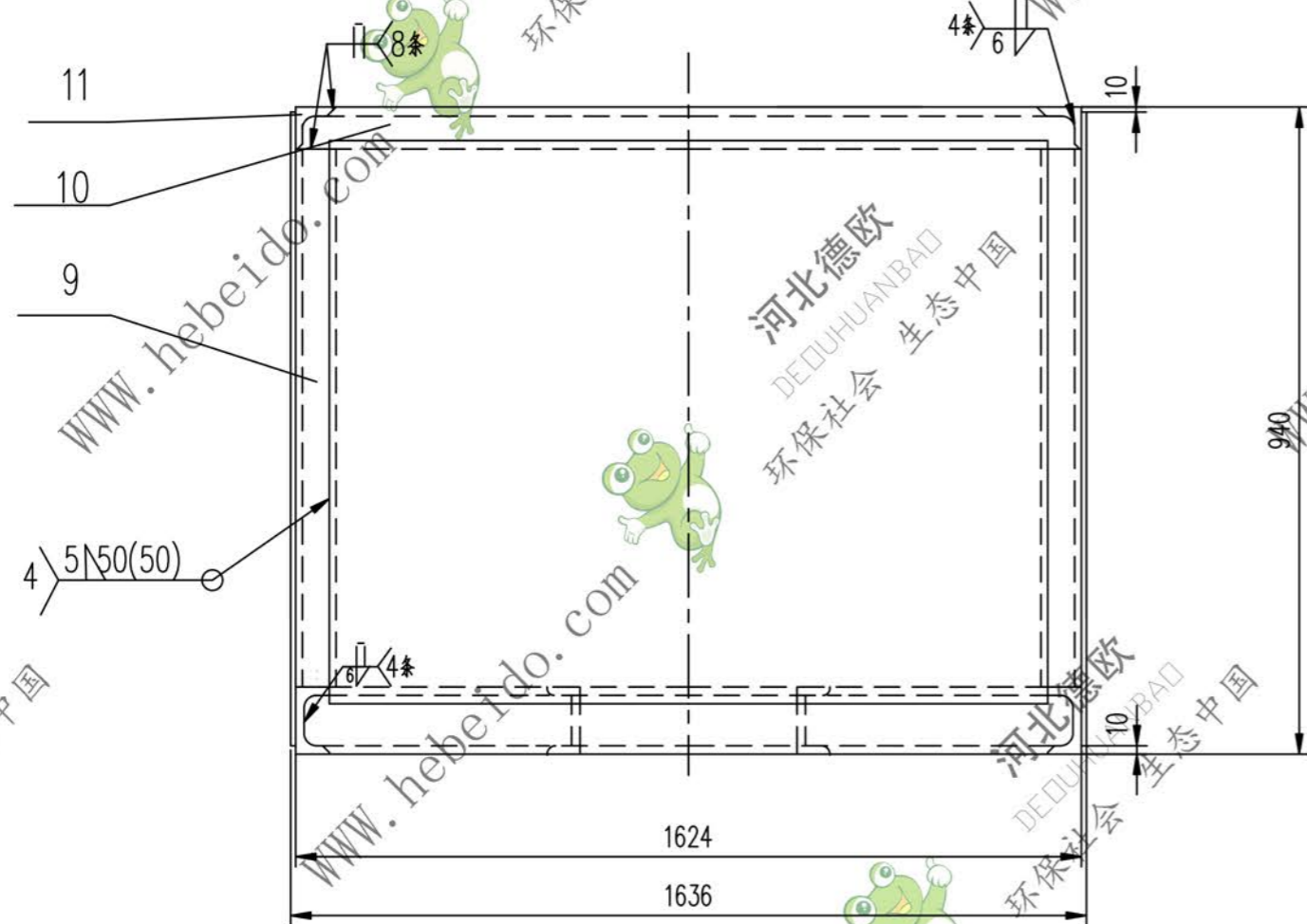


标记	文件号	修改内容	签名	日期



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 10X70X300	2	Q235-A	1.64	3.28		
11	角钢 70X70X6-688	2	Q235-A	4.41	8.82		
10	角钢 70X70X6-1610	2	Q235-A	10.31	20.62		
9	角钢 70X70X6-770	4	Q235-A	4.93	19.72		
8	钢板 6X810X1524	2	Q235-A	57.77	115.54		
7	钢板 6X588X920	2	Q235-A	25.32	50.64		
6	钢板 6X648X1584	1	Q235-A	48.04	48.04		
5	槽钢 100X48X5.3-323	2	Q235-A	3.23	6.46		
4	槽钢 100X48X5.3-1592	1	Q235-A	15.92	15.92		
3	槽钢 100X48X5.3-347	2	Q235-A	3.47	6.94		
2	槽钢 100X48X5.3-688	2	Q235-A	6.88	13.76		
1	槽钢 100X48X5.3-1612	2	Q235-A	16.12	32.24		
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 04D2103.1	
设计		工艺会审		图样标记	
校对		批准		重量 kg	
复核		日期		342	
标准检查		日期		共 页	
				第 页	

A2 图纸文件名