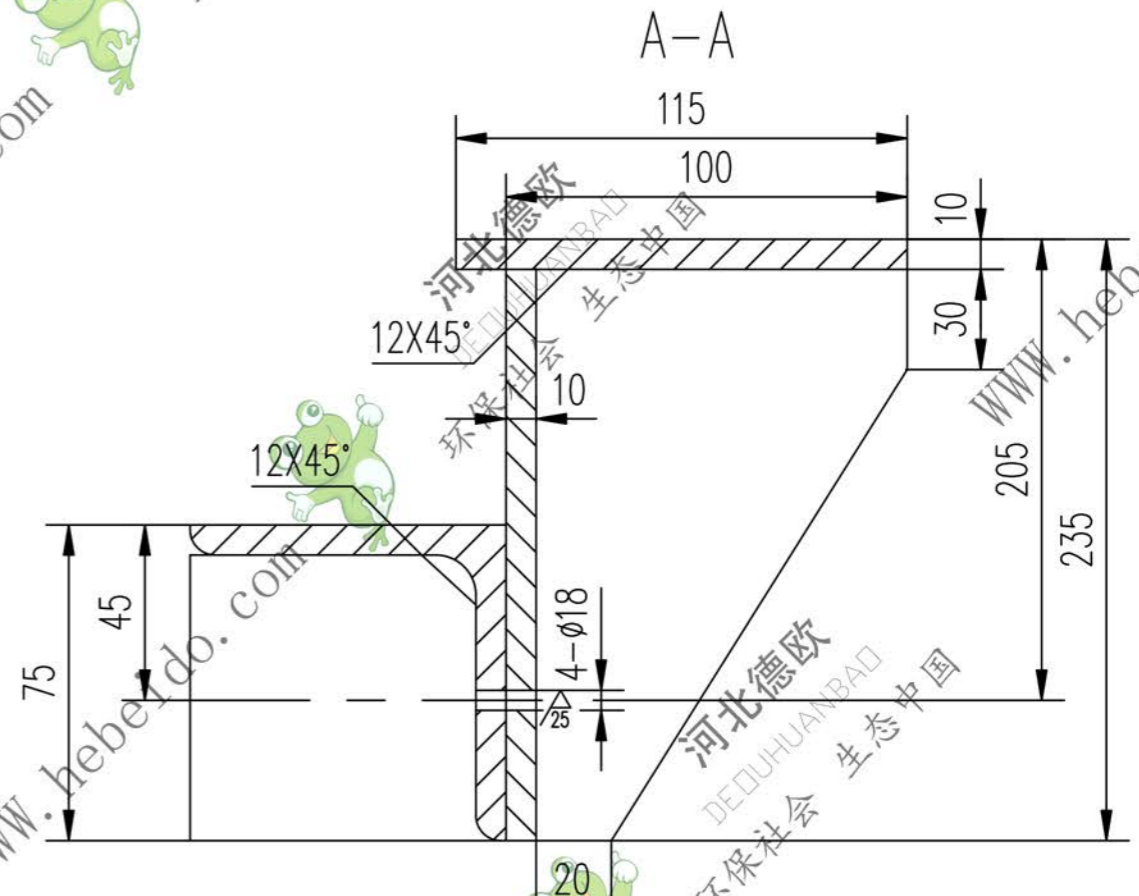
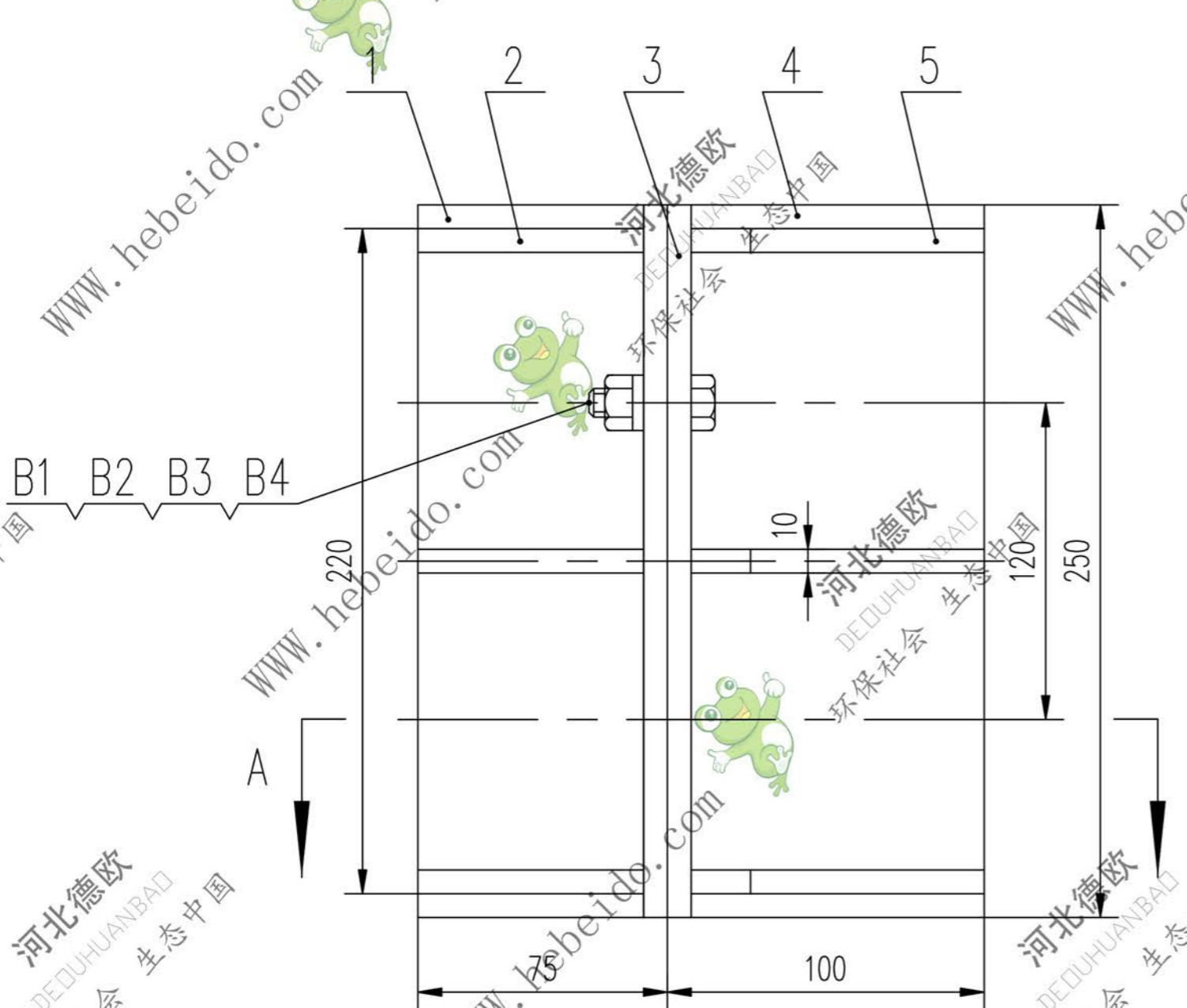


标记	文件号	修改内容	签名	日期

II 06J22271.3



B4	GB97.1-86	垫圈	16	2	成品	0.011	0.022	
B3	GB93-87	垫圈	16	2	成品	0.008	0.016	
B2	GB41-86	螺母	M16	2	成品	0.019	0.038	
B1	GB5780-86	螺栓	M16X45	2	成品	0.084	0.168	
5		钢板	S 10	3	Q235-A	0.79	2.37	
4		钢板	10X115X250	1	Q235-A	2.243	2.243	
3		钢板	10X225X250	1	Q235-A	4.4	4.4	
2		钢板	S 10	3	Q235-A	0.35	1.05	
1		角钢	75X75X8-250	1	Q235-A	2.2	2.2	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注	
					重量 (kg)			

技术要求

1. 钢材下料切割面粗糙度 100μ
2. 除螺栓联接处, 材料搭接处均为连续角焊, 焊角高为被焊接件最小厚度。

合同号		II 06J22271.3	
设计		李连通	
校对		工艺会审	
复核		批准	
标准化检查		日期	
图样标记		重量 kg	
S		12.507	
部件		共 5 页	
		第 5 页	

A3 图纸文件名 j222713

www.hebeido.com 河北德欧 环保社会 生态中国