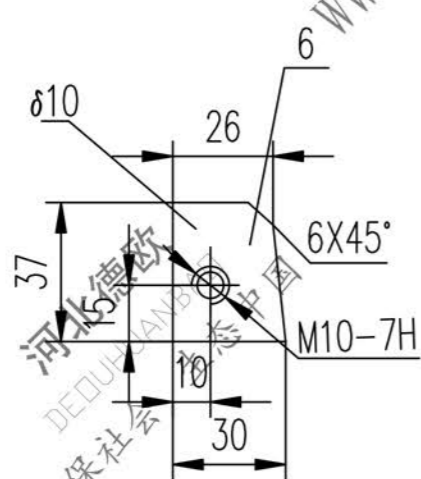
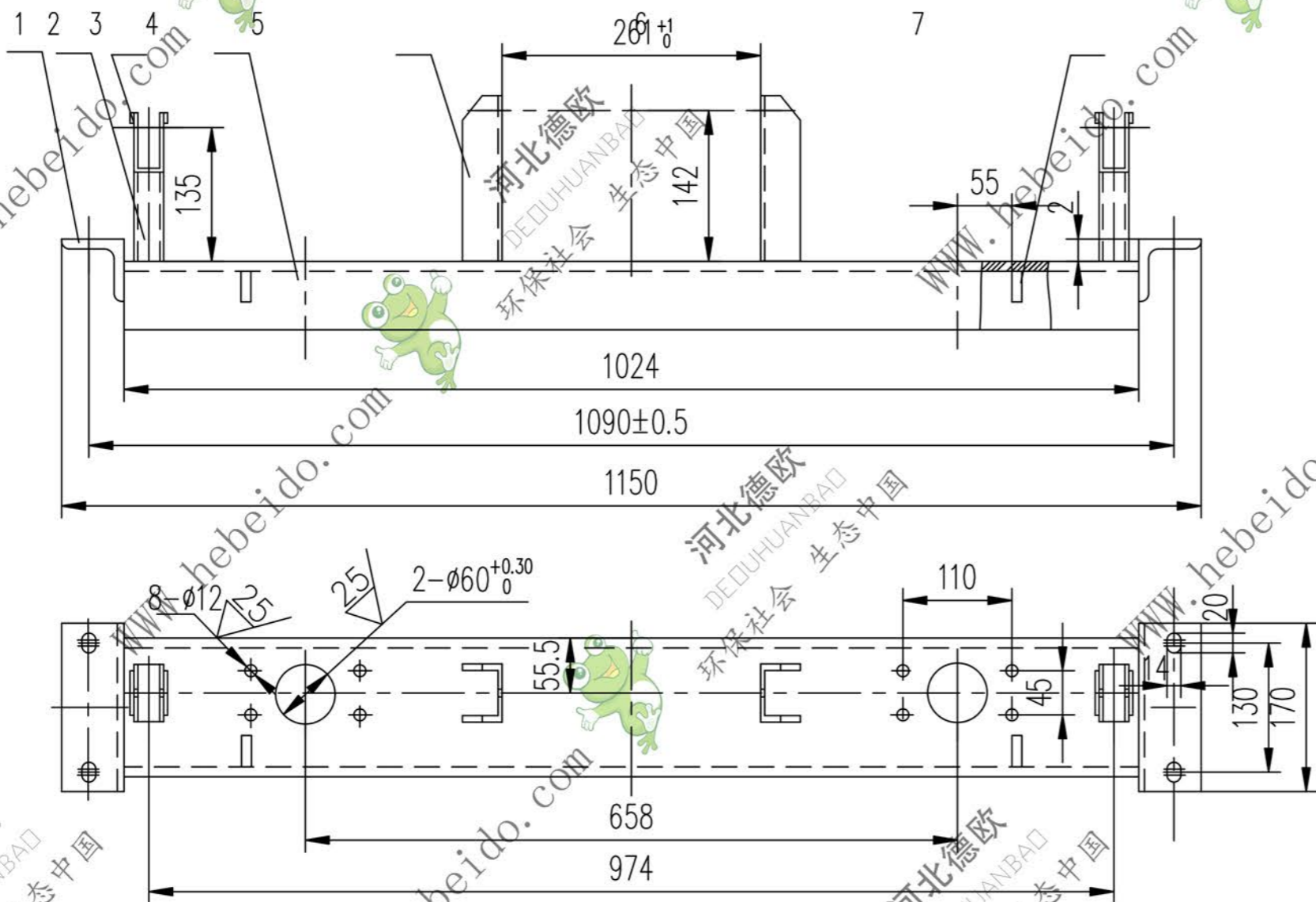


II03C1222.2

标记	文件号	修改内容	签名	日期



技术要求

1. 所有焊缝均为连续角焊, 焊缝高度为被焊件最小厚度.
2. 件7 装配后焊接.

7	钢板 3X7X20	4	Q235-A	0.0050.020			
6	钢板 δ10	2	Q235-A	0.0870.174			
5	II03C1222.2-1 中支柱	2	Q235-A	0.521.04			
4	槽钢 140X58X6-1024	1	Q235-A	14.9 14.9			
3	II03C1211.5-1 滚轮架	2	Q235-A	0.22 0.44	借用		
2	YB231-70 管 φ30X5X90	2	Q235-A	0.25 0.50			
1	角钢 63X63X6-170	2	Q235-A	0.97 1.94			
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

横梁

II03C1222.2

图样标记	重量 kg	比例
	19.1	

设计	李廷通	工艺会审	
校对		批准	秦海波
复核	刘飞	图形输入	
标准化检查		日期	

部件

