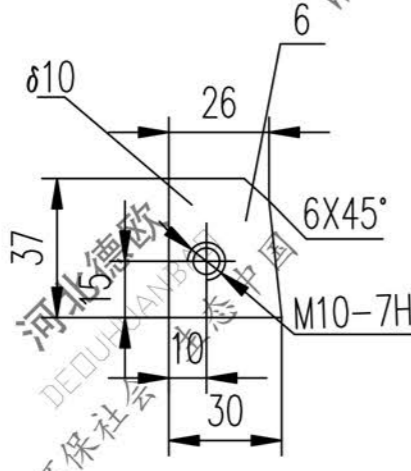
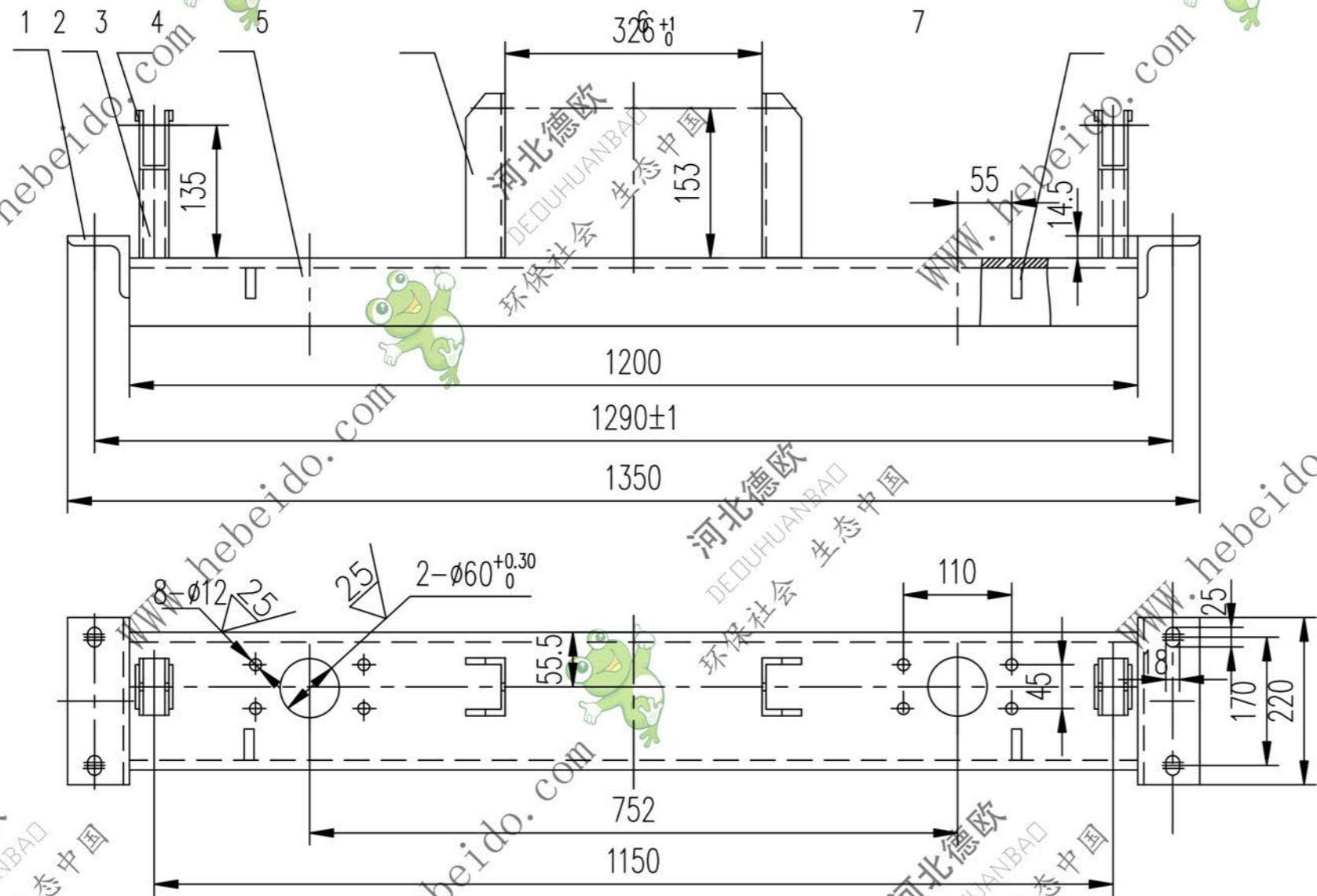


II04C1233.2

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	II04C1233.2-1 中支柱	2	Q235-A	0.571.14			
4	槽钢 40X58X6-1200	1	Q235-A	17.5 17.5			
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 75X50X6-220	2	Q235-A	1.25 2.5			
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		II04C1233.2	
设计 李进通 工艺会审					
校对 批准 秦海波		部件		图样标记	
复核 图形输入				重量 kg	
标准化检查 日期				22.3	
				共 页	
				第 页	

A3 图纸文件名 12332

