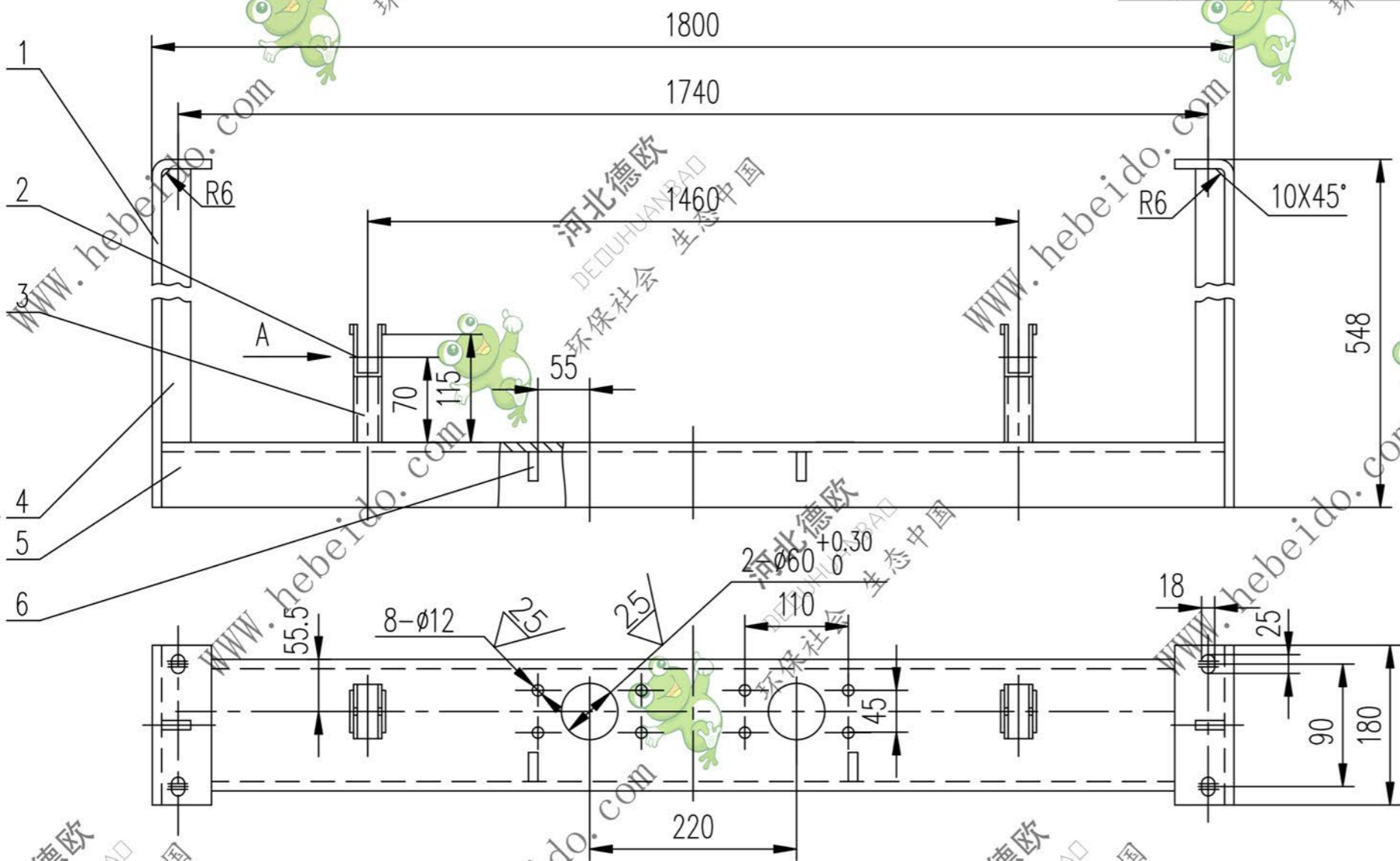


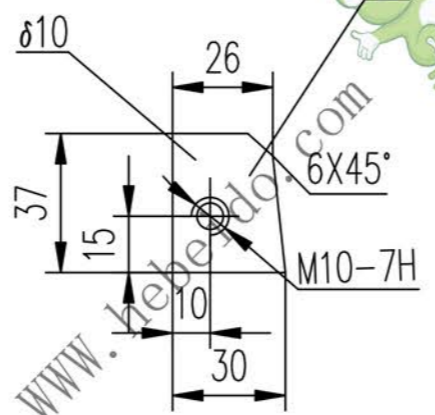
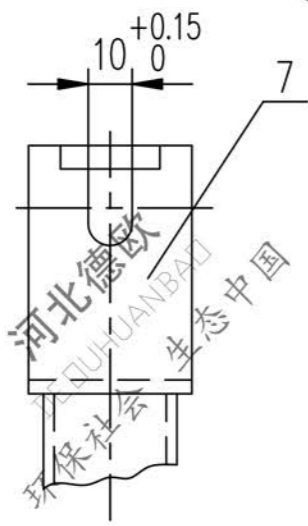
II06C3054.3

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

A 向



序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
					重量 (kg)		
7		钢板 3X7X30	4	Q235-A	0.005	0.020	
6		钢板 δ10	2	Q235-A	0.087	0.174	
5		槽钢 160X65X6-1788	1	Q235-A	35.3	35.3	
4		钢板 6X30X476	2	Q235-A	0.67	1.34	
3	YB231-70	管 φ30X5X70	2	Q235-A	0.23	0.46	
2	II03C1211.5-1	滚轮架	2	Q235-A	0.22	0.44	借用
1		钢板 6X180X596	2	Q235-A	5.05	10.1	

合同号		横梁		II06C3054.3	
图样标记					
设计	李通	工艺会审		共 页	
校对		批准	秦海斌		
复核	刘	图形输入			
标准化检查		日期			
部件		47.8		第 页	

A3 图纸文件名 06C543

