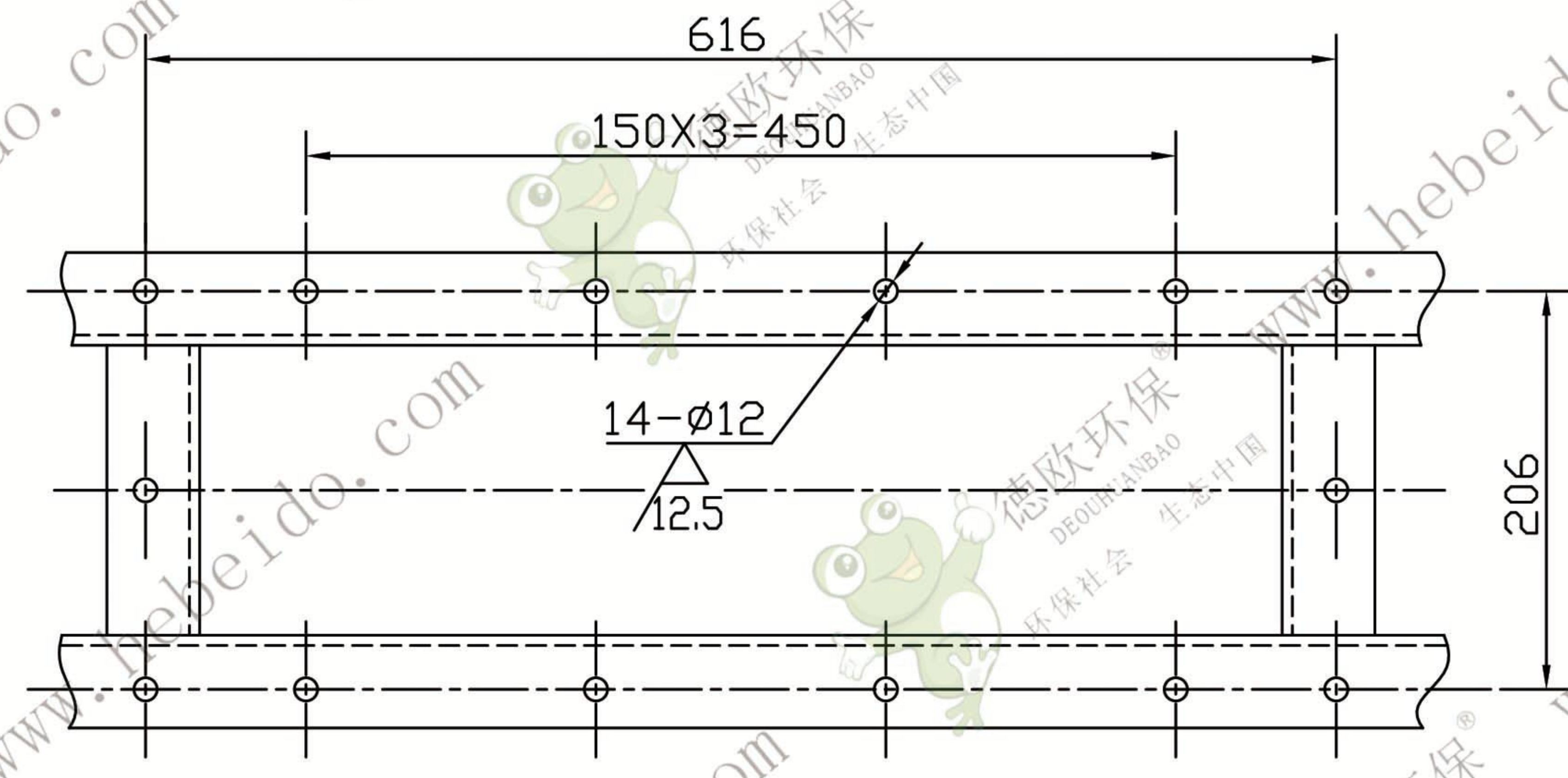


A 向



技术要求

1. 所有孔在底架焊好后加工
2. 两工作面必须平整, 去除焊渣, 并磨平焊缝
3. 涂防锈漆和色漆各一道

5		槽 钢	[100X48X5.3	1	Q235			下料L=150
4		槽 钢	[100X48X5.3	1	Q235			下料L=970
3		槽 钢	[100X48X5.3	1	Q235			下料L=970
2		槽 钢	[100X48X5.3	1	Q235			下料L=150
1		槽 钢	[100X48X5.3	2	Q235			下料L=410
序号	代 号	名 称	数 量	材 料	单 重	总 重	备 注	
出 料 口							FU150-02-22	
结 构 件								
标记	处数	更改文件号	签 字	日 期				
设 计			标 准 化		图 样 标 记	重 量	比 例	
校 对			批 准				1:5	
审 核								
工 艺			日 期	98.5	共	张	第	张

