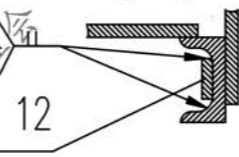
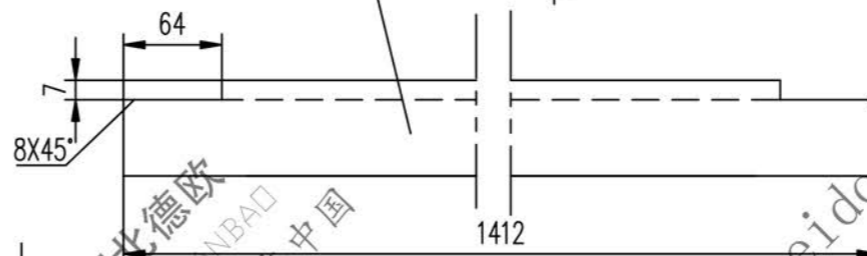
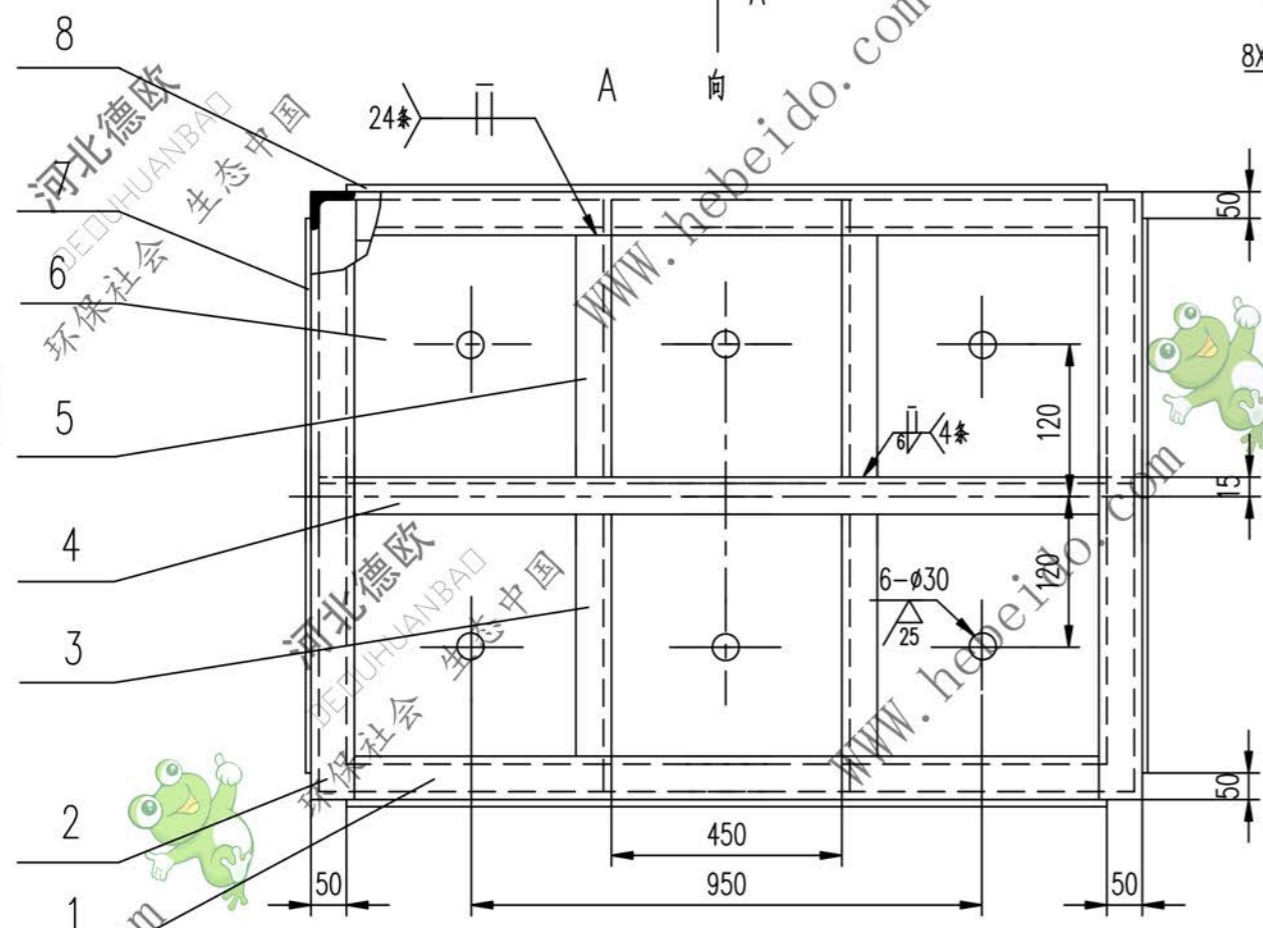
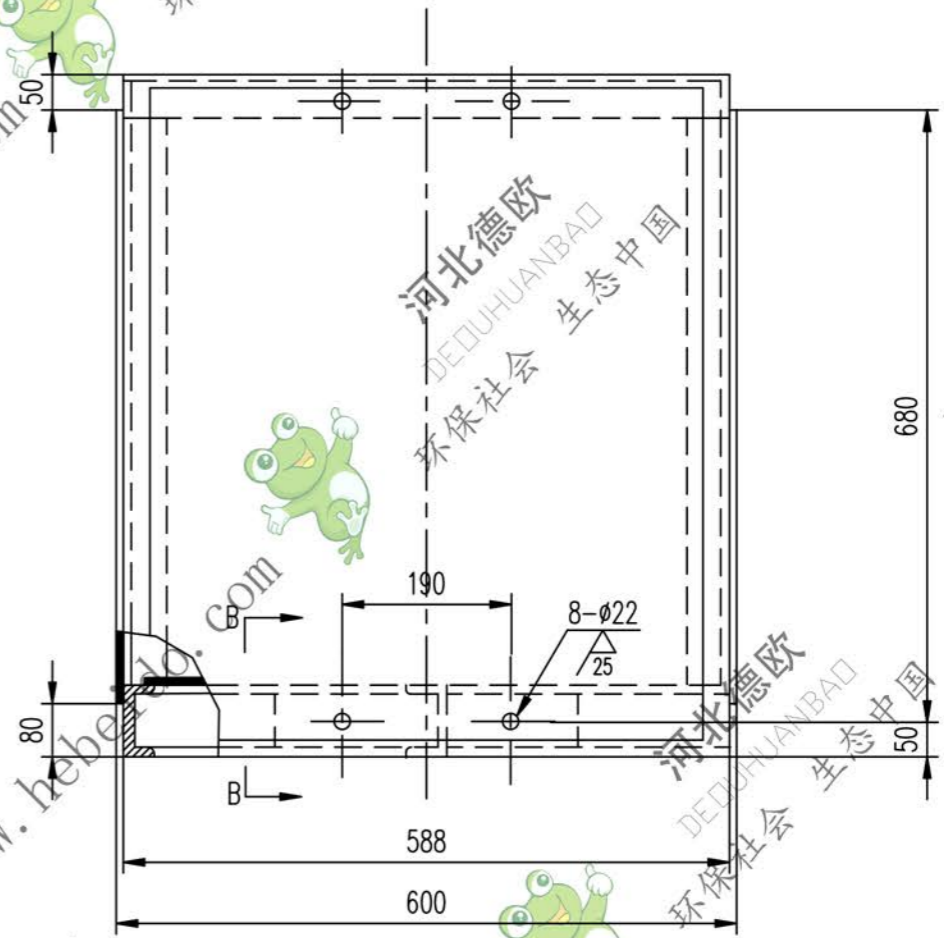
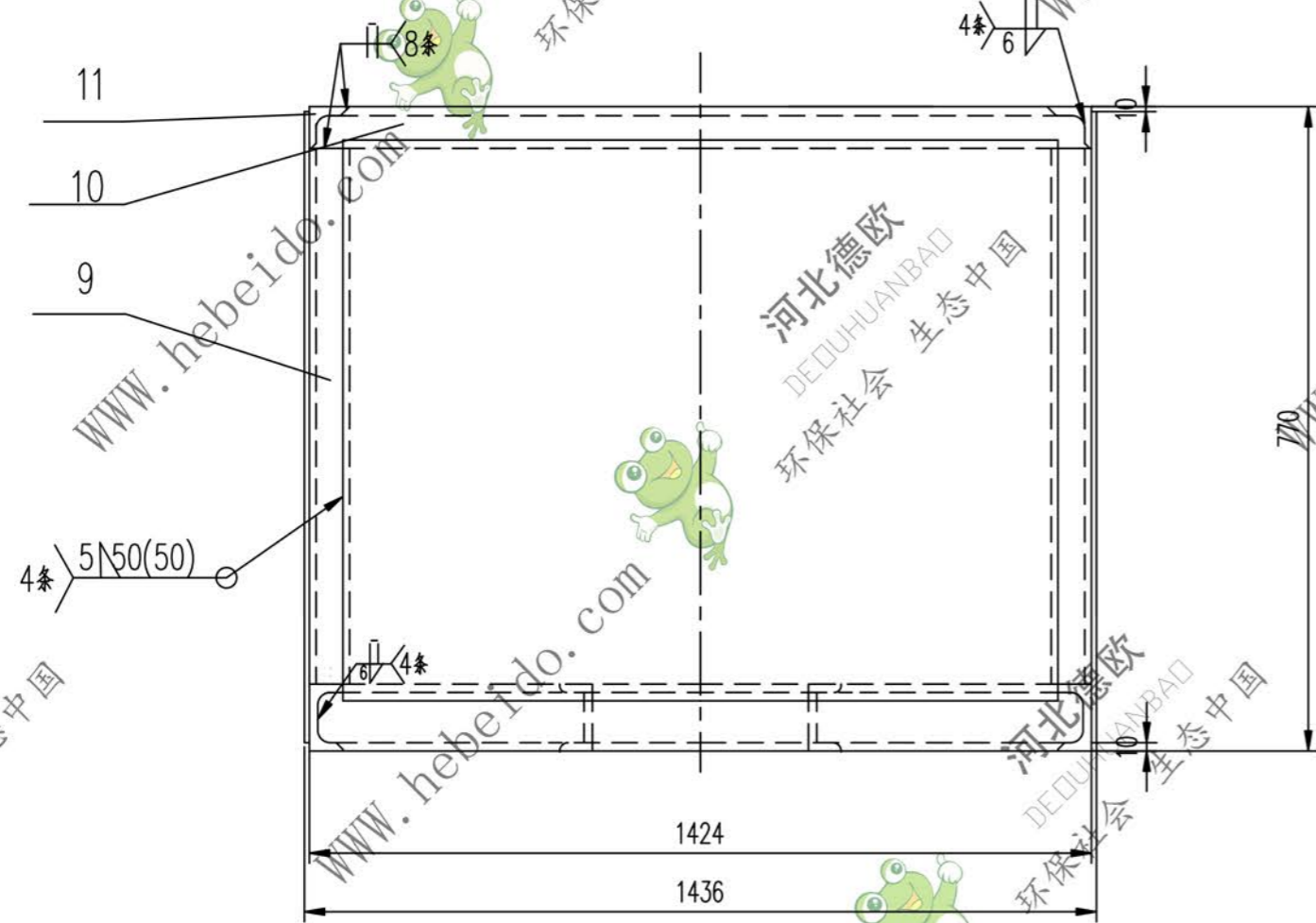


标记	文件号	修改内容	签名	日期



技术要求

- 1 未注焊缝为连续角焊，焊缝高度为被焊件最小厚度。
- 2 所有下料周边均为 10°。

12	钢板 10X70X260	2	Q235-A	1.42	2.84		
11	角钢 70X70X6-588	2	Q235-A	3.77	7.54		
10	角钢 70X70X6-1412	2	Q235-A	9.05	18.10		
9	角钢 70X70X6-600	4	Q235-A	3.84	15.36		
8	钢板 6X640X1324	2	Q235-A	39.72	79.44		
7	钢板 6X488X750	2	Q235-A	17.36	34.72		
6	钢板 6X538X1376	1	Q235-A	33.13	33.13		
5	槽钢 100X48X5.3-273	2	Q235-A	2.73	5.46		
4	槽钢 100X48X5.3-1392	1	Q235-A	13.94	13.94		
3	槽钢 100X48X5.3-297	2	Q235-A	2.97	2.97		
2	槽钢 100X48X5.3-588	2	Q235-A	5.88	11.76		
1	槽钢 100X48X5.3-1412	2	Q235-A	14.14	28.28		
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		II 03D2083.1	
设计		图样标记	
校对		重量 kg	
复核		256.5	
标准审查		比例	
日期		256.5	
工艺会审		共 页	
批准		第 页	
图形输入			
日期			

A2 图纸文件名