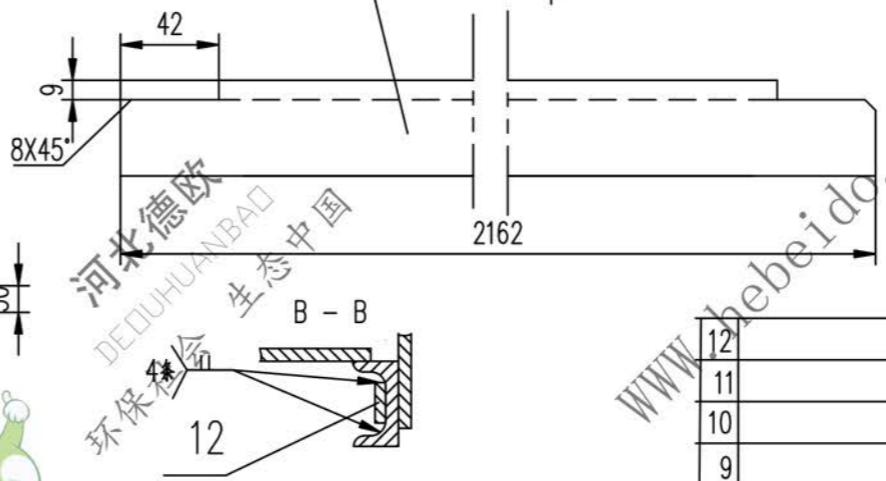
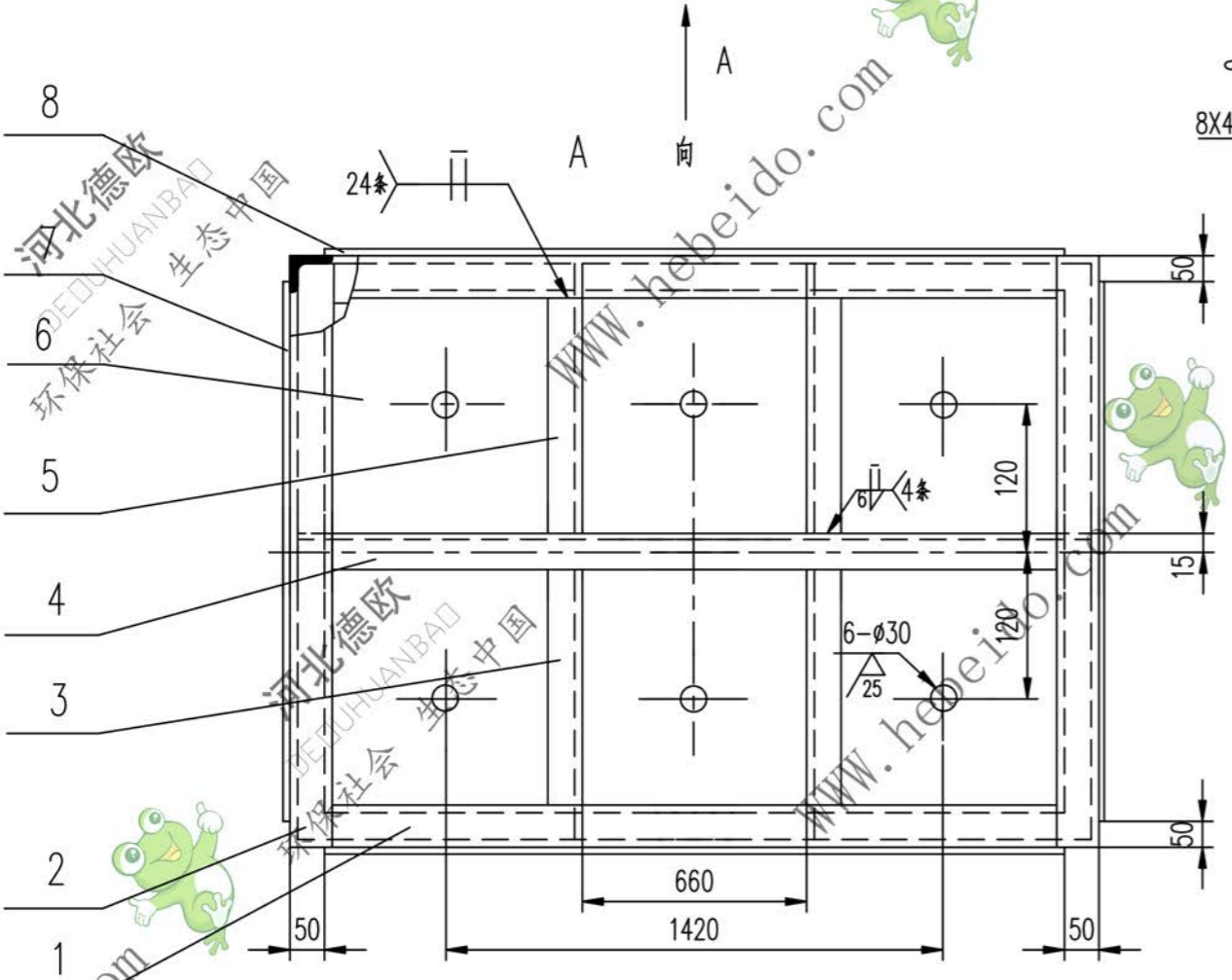
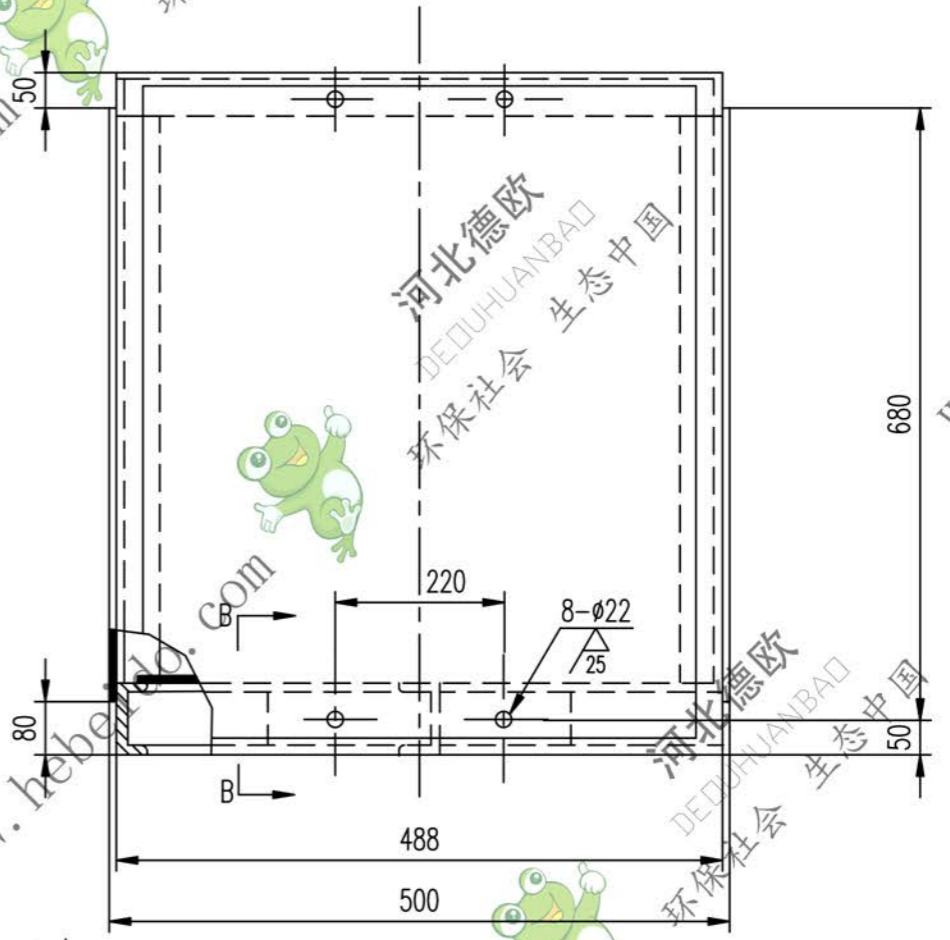
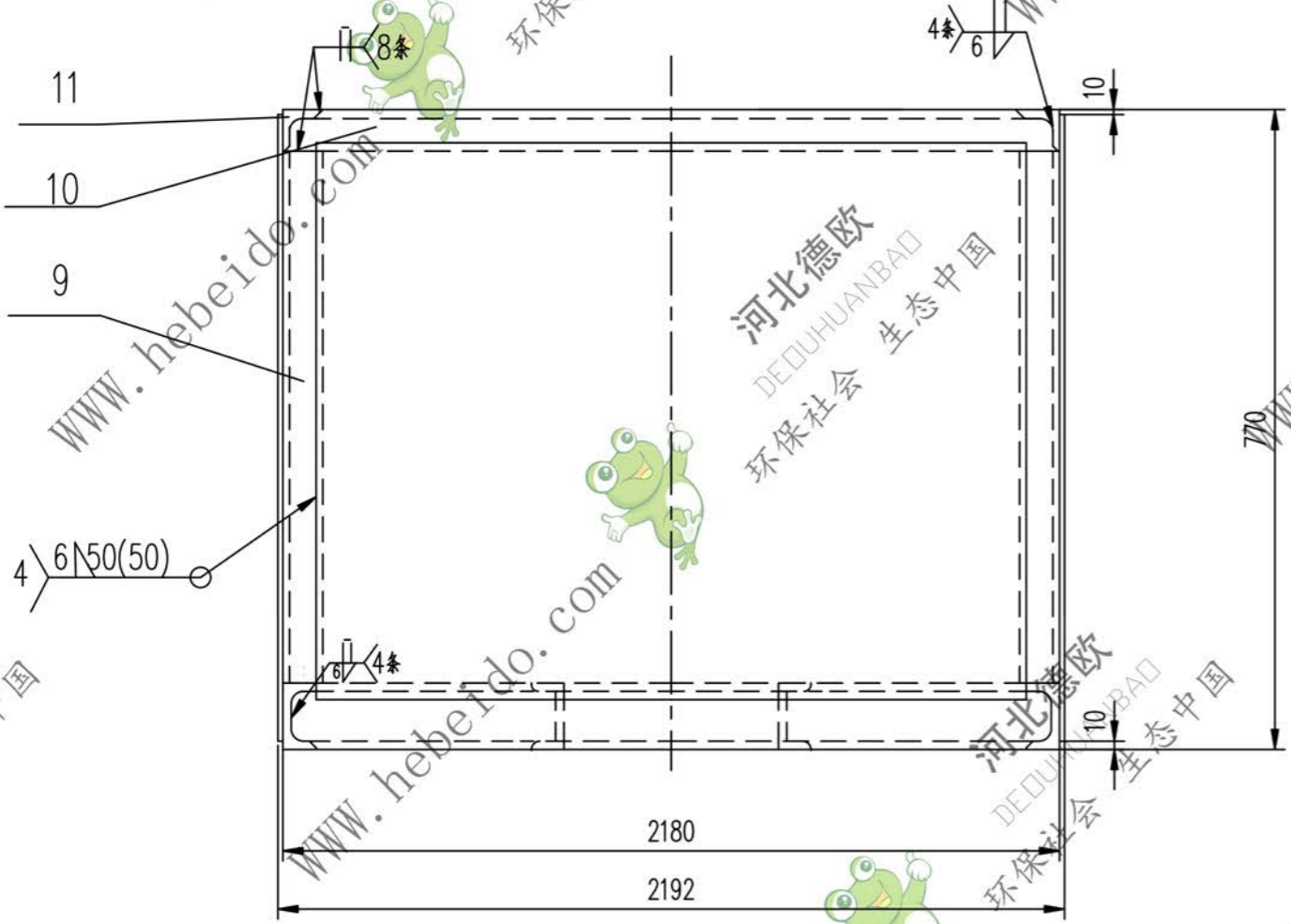


标记	文件号	修改内容	签名	日期



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 10X70X300	2	Q235-A	1.64	3.28	
11	角钢 70X70X8-488	2	Q235-A	4.09	8.18	
10	角钢 70X70X8-2162	2	Q235-A	18.10	36.20	
9	角钢 70X70X8-600	4	Q235-A	5.03	20.12	
8	钢板 6X640x2080	2	Q235-A	62.30	24.60	
7	钢板 6X388x750	2	Q235-A	13.62	27.24	
6	钢板 6X448x2140	1	Q235-A	44.87	44.87	
5	槽钢 100X48X5.3-223	2	Q235-A	2.23	4.46	
4	槽钢 100X48X5.3-2148	1	Q235-A	21.48	21.48	
3	槽钢 100X48X5.3-247	2	Q235-A	2.47	4.94	
2	槽钢 100X48X5.3-488	2	Q235-A	4.88	9.76	
1	槽钢 100X48X5.3-2168	2	Q235-A	21.68	43.36	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重
					(kg)	(kg)

合同号			II 06D2104.1		
设计			图样标记		
校对			重量 kg		
复核			比例		
标准审查			348.6		
日期			共 页		
			第 页		

A2 图纸文件名

重锤箱

部件



共 页
第 页