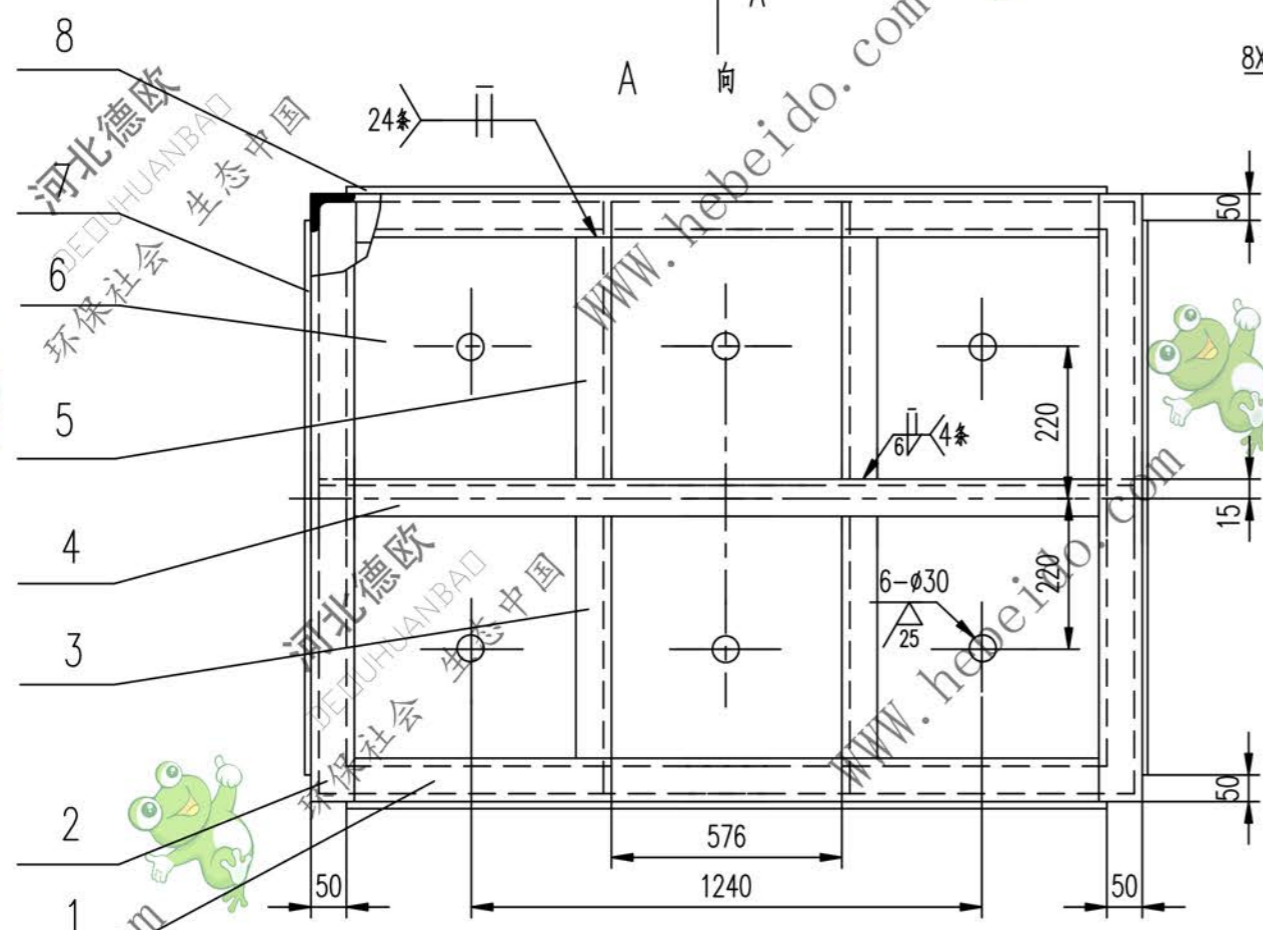
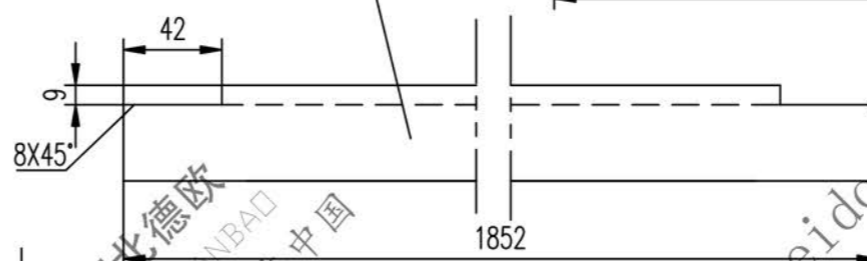
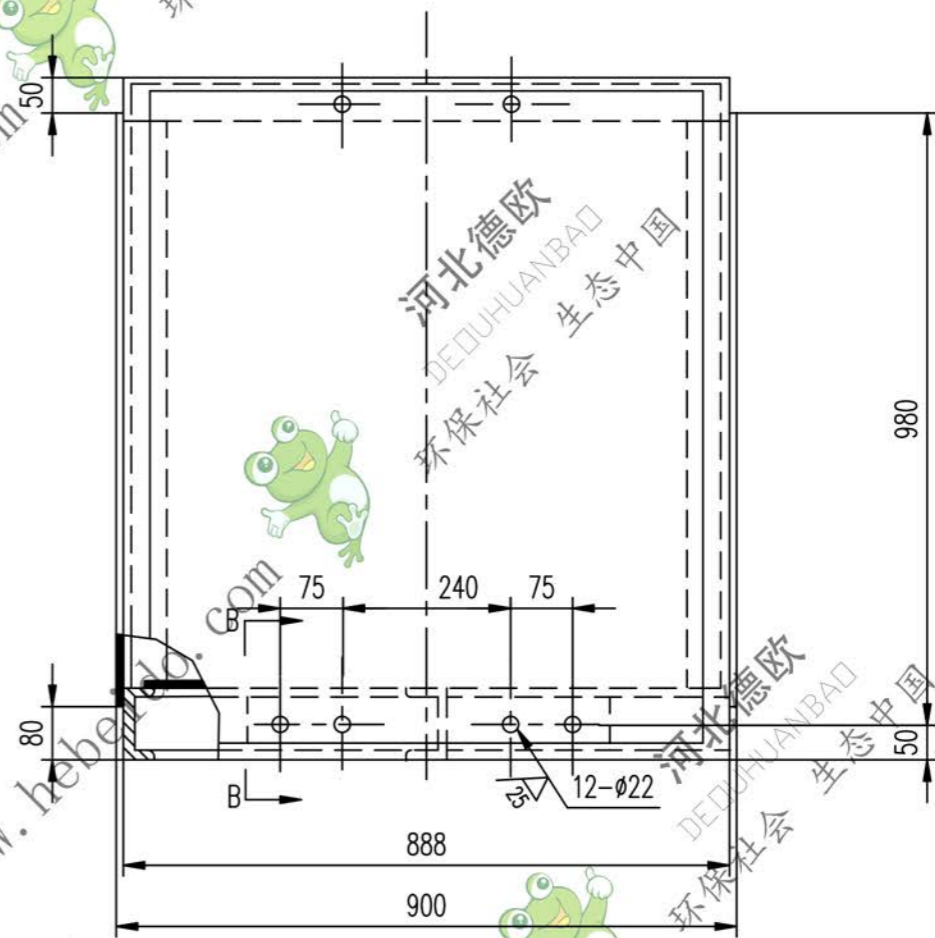
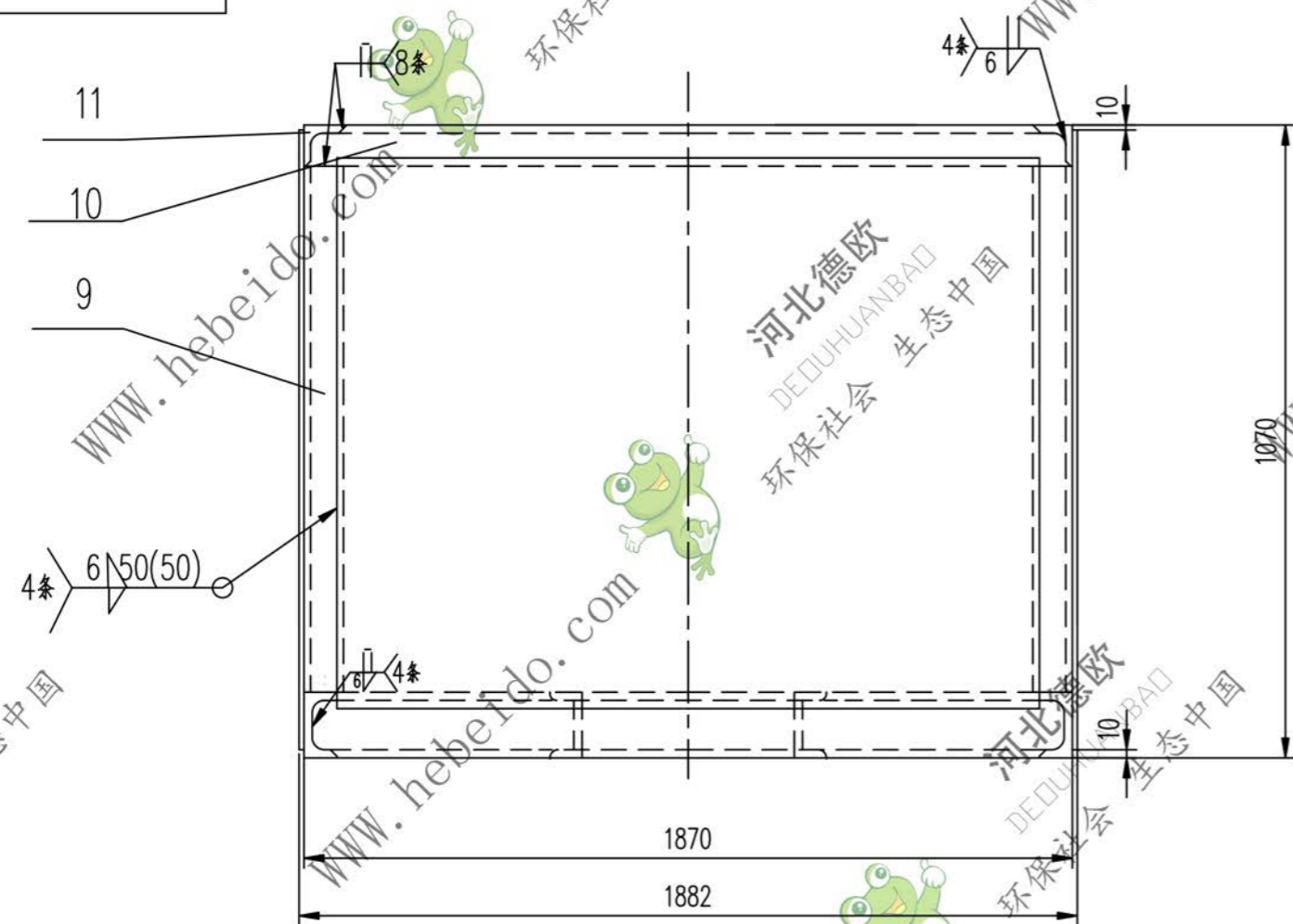


标记	文件号	修改内容	签名	日期



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 10X70X500	2	Q235-A	2.75	5.5
11	角钢 70X70X8-888	2	Q235-A	7.44	14.88
10	角钢 70X70X8-1852	2	Q235-A	15.51	31.02
9	角钢 70X70X8-900	4	Q235-A	7.54	30.16
8	钢板 6x940X1770	2	Q235-A	77.87	155.74
7	钢板 6x788X1050	2	Q235-A	38.72	77.44
6	钢板 6X848X1830	1	Q235-A	72.63	72.63
5	槽钢 100X48X5.3-423	2	Q235-A	4.23	8.46
4	槽钢 100X48X5.3-1838	1	Q235-A	18.38	18.38
3	槽钢 100X48X5.3-447	2	Q235-A	4.47	8.94
2	槽钢 100X48X5.3-888	2	Q235-A	8.88	17.76
1	槽钢 100X48X5.3-1858	2	Q235-A	18.58	37.16

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
合同号				重锤箱		II 05D2124.1	
设计				图样标记		重量 kg 比例	
校对				476.9			
复核							
标准审查							
日期							
						共 页	
						第 页	

A2 图纸文件名