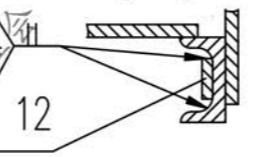
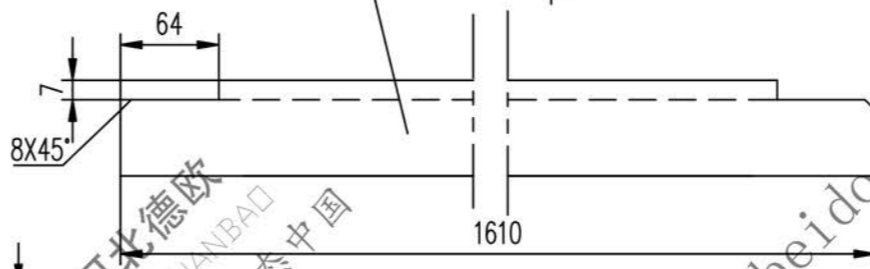
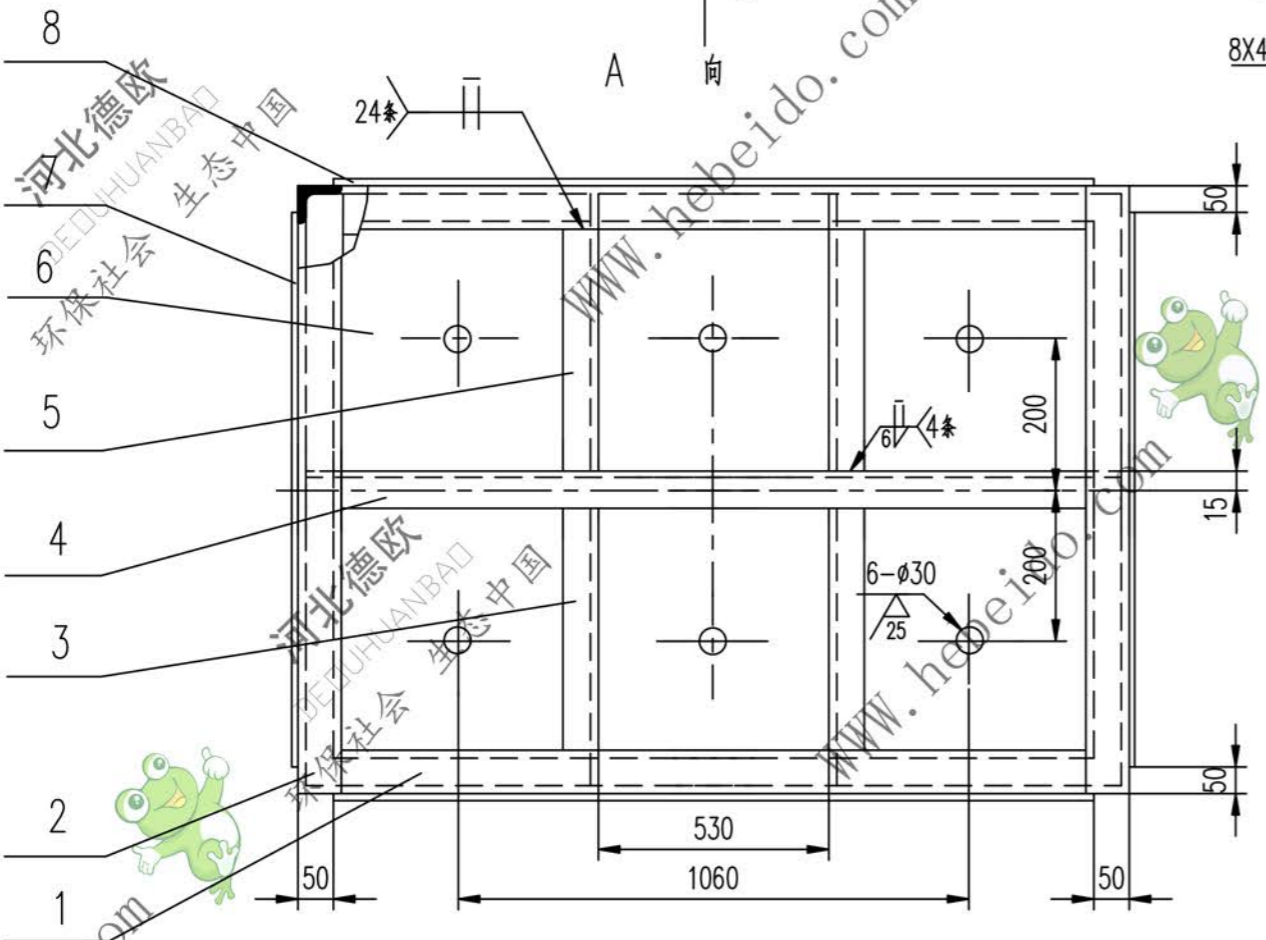
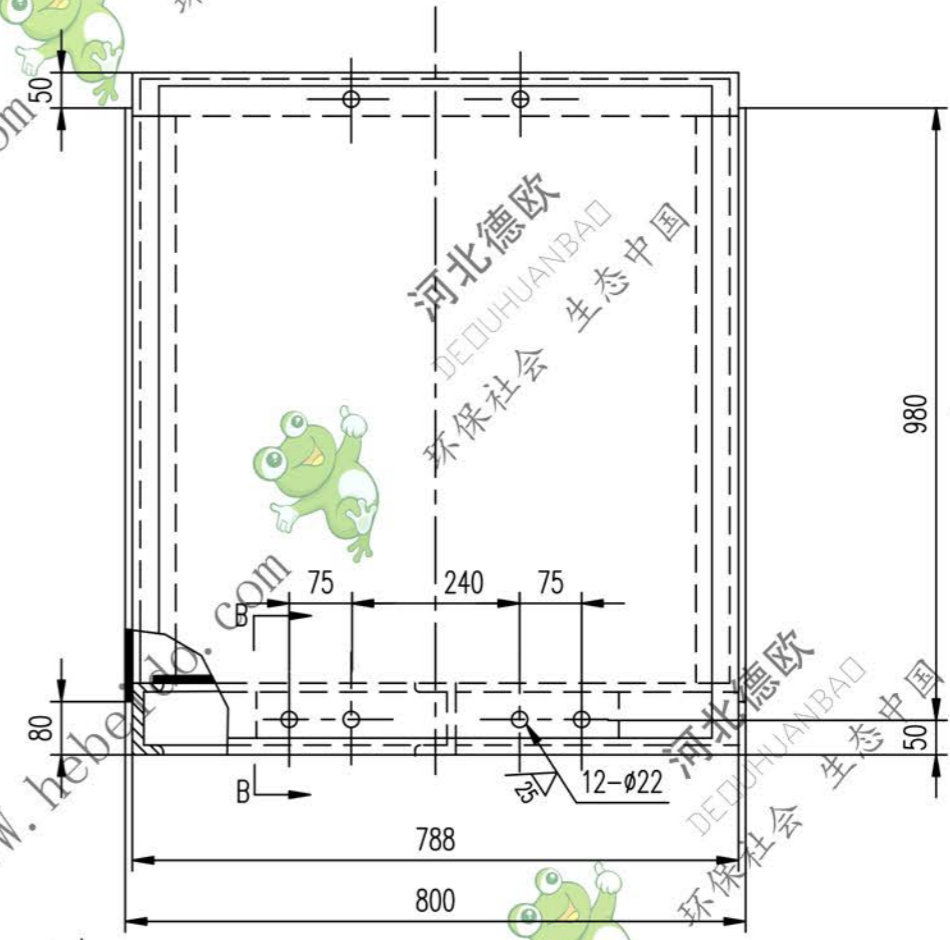
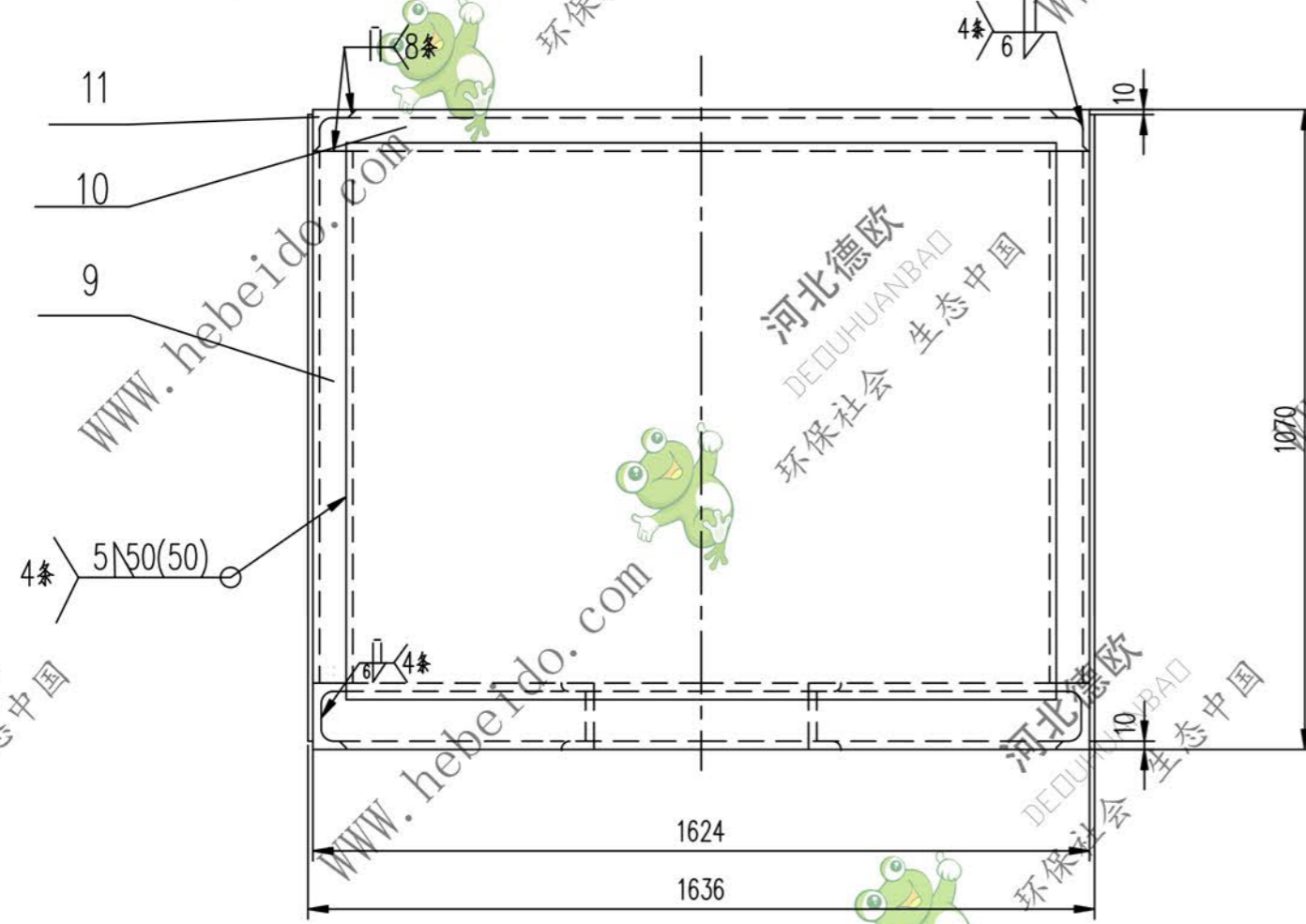


标记	文件号	修改内容	签名	日期



- 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 10X70X450	2	Q235-A	2.47	4.94
11	角钢 70X70X6-788	2	Q235-A	5.05	10.10
10	角钢 70X70X6-1610	2	Q235-A	10.31	20.62
9	角钢 70X70X6-900	4	Q235-A	5.77	23.08
8	钢板 6x940X1524	2	Q235-A	67.04	134.08
7	钢板 6x688X1050	2	Q235-A	33.81	67.62
6	钢板 6X748X1584	1	Q235-A	55.45	55.45
5	槽钢 100X48X5.3-373	2	Q235-A	3.73	7.46
4	槽钢 100X48X5.3-1592	1	Q235-A	15.92	15.92
3	槽钢 100X48X5.3-397	2	Q235-A	3.97	7.94
2	槽钢 100X48X5.3-788	2	Q235-A	7.88	15.76
1	槽钢 100X48X5.3-1612	2	Q235-A	16.12	32.24

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注

合同号		II 04D2124.1	
设计		重锤箱	
校对		图样标记	
复核		重量 kg	
标准化		394.6	
		比例	
		共 页	
		第 页	

A2 图纸文件名