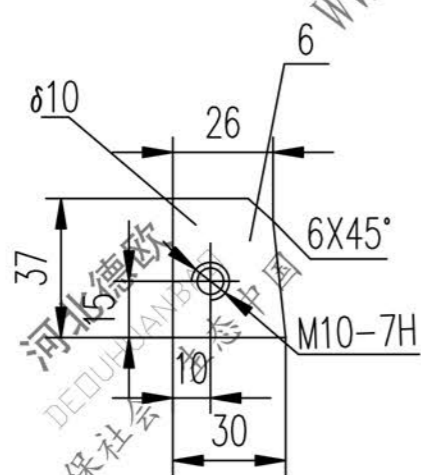
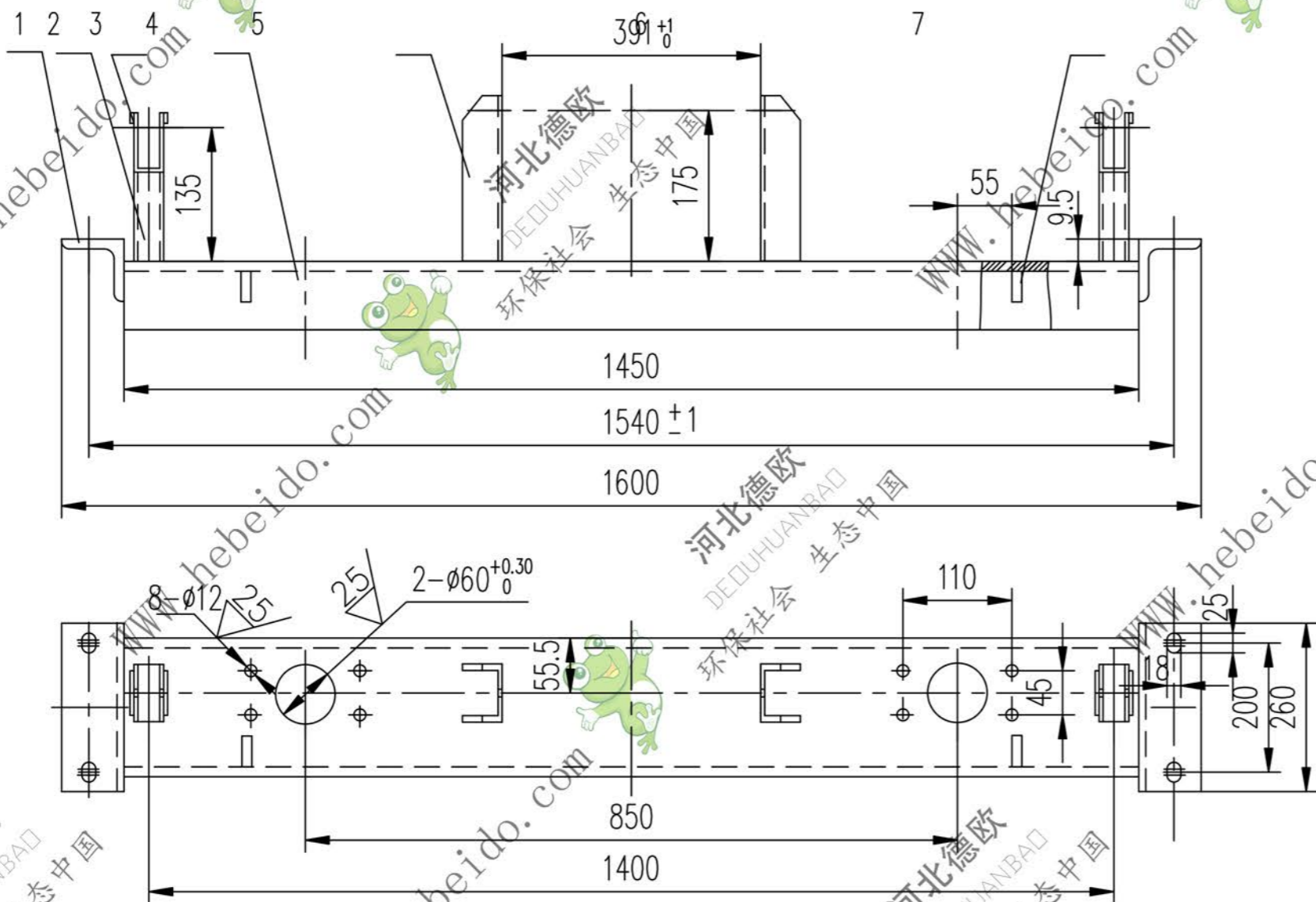


II05C1234.2

标记	文件号	修改内容	签名	日期



技术要求

1. 所有焊缝均为连续角焊, 焊缝高度为被焊件最小厚度.
2. 件7 装配后焊接.

7	钢板 3X7X20	4	Q235-A	0.0050.020			
6	钢板 δ10	2	Q235-A	0.0870.174			
5	II05C1234.2-1 中支柱	2	Q235-A	0.661.32			
4	槽钢160X65X6-1450	1	Q235-A	28.6	28.6		
3	II03C1211.5-1 滚轮架	2	Q235-A	0.22	0.44	借用	
2	YB231-70 管 ∅30X5X90	2	Q235-A	0.25	0.50		
1	角钢 75X50X6-260	2	Q235-A	1.48	2.96		
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
					重量 (kg)		

合同号		横梁		II05C1234.2	
图样标记				重量 kg	比例
设计 李进		34.0		共 页	
校对 批准 秦海波				第 页	
复核 图形输入		部件		DEDUHUANBAD 生态中国	
标准化检查 日期					

A3 图纸文件名 12342