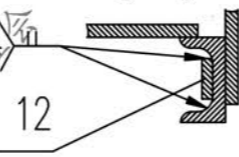
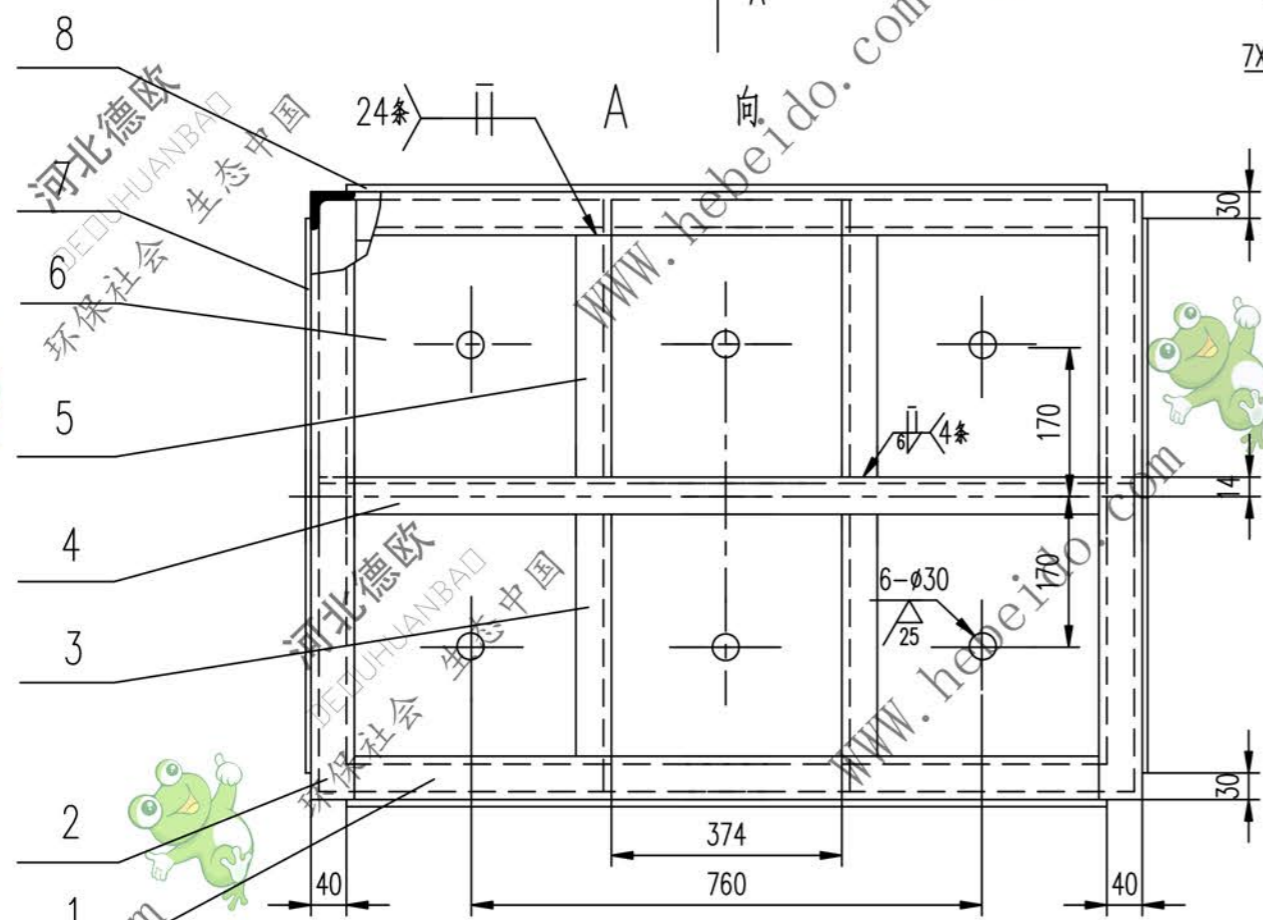
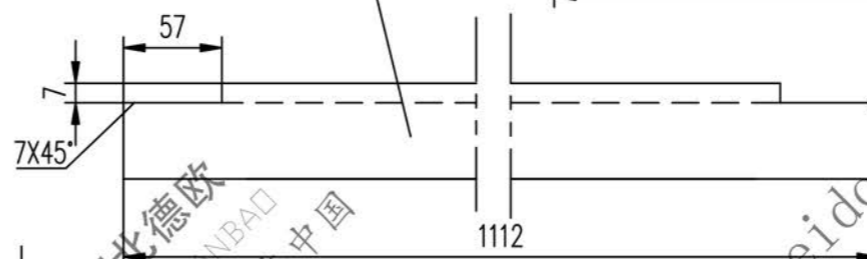
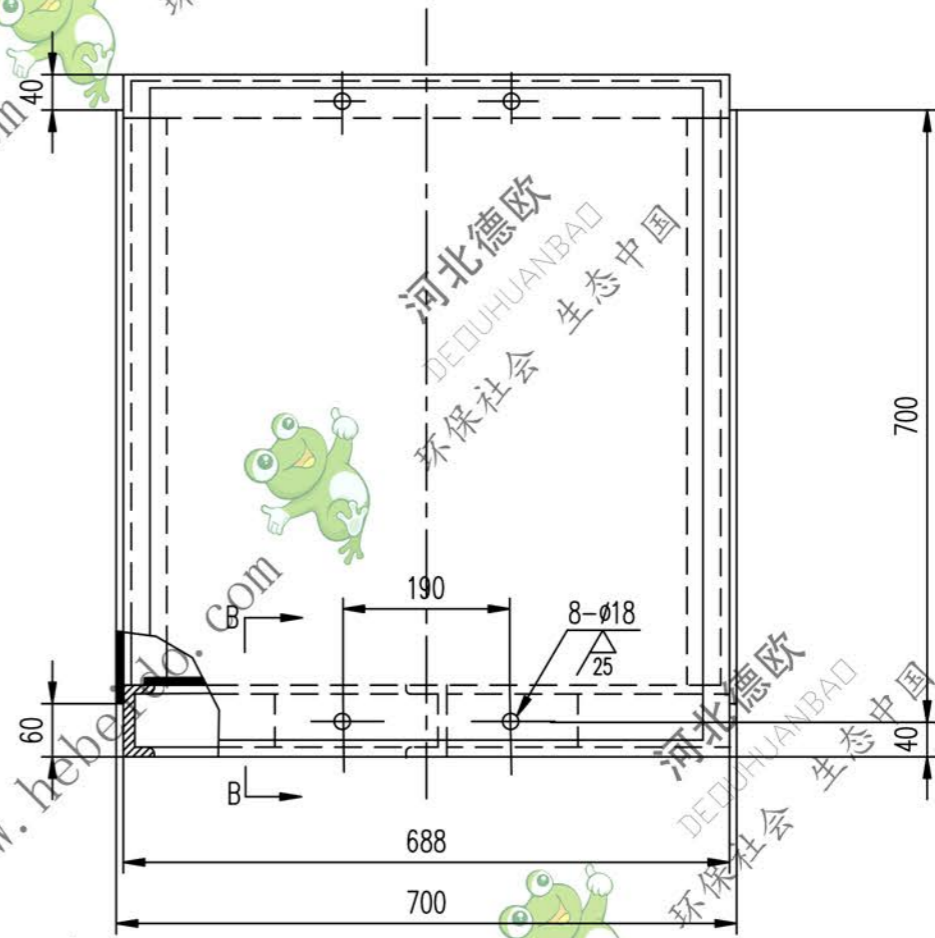
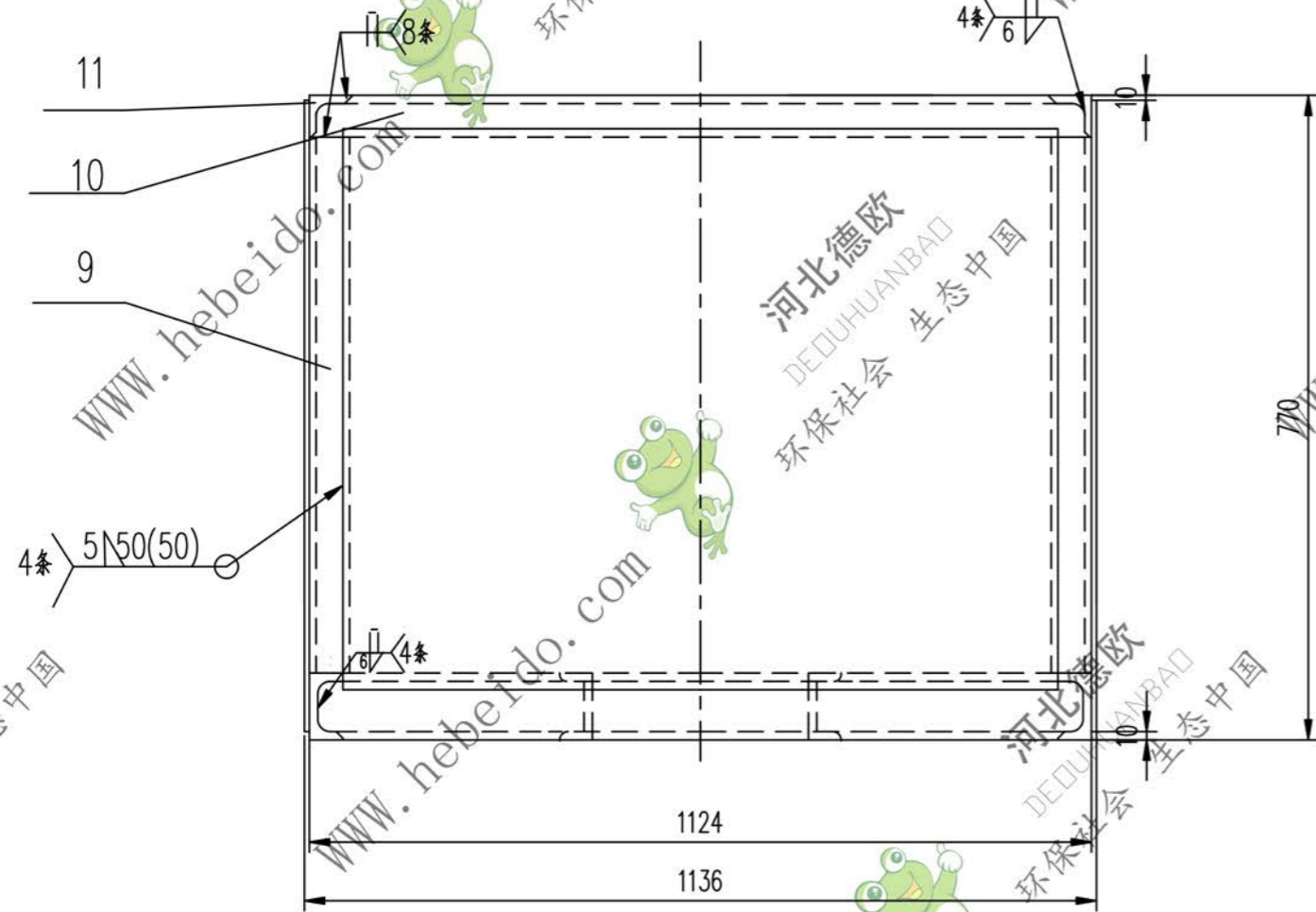


标记	文件号	修改内容	签名	日期



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 10X50X360	2	Q235-A	1.40	2.80		
11	角钢 63x6.3x6-688	2	Q235-A	3.94	7.88		
10	角钢 63x6.3x6-1112	2	Q235-A	6.36	12.72		
9	角钢 63x6.3x6-627	4	Q235-A	3.59	14.36		
8	钢板 6x670x1044	2	Q235-A	32.80	65.60		
7	钢板 6x628x750	2	Q235-A	22.04	44.08		
6	钢板 6x648x1086	1	Q235-A	32.93	32.93		
5	槽钢 80x4.3x5-324	2	Q235-A	2.81	5.62		
4	槽钢 80x4.3x5-1092	1	Q235-A	8.80	8.80		
3	槽钢 80x4.3x5-346	2	Q235-A	2.98	5.96		
2	槽钢 80x4.3x5-688	2	Q235-A	5.53	11.06		
1	槽钢 80x4.3x5-1112	2	Q235-A	8.96	17.92		
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		重锤箱		II02D2063.1	
图样标记		重量 kg	比例	229.7	
设计	审核	工艺会审			
校对		批准			
复核		图形输入			
标准化		日期			
			部件	共 页	
				第 页	

A2 图纸文件名