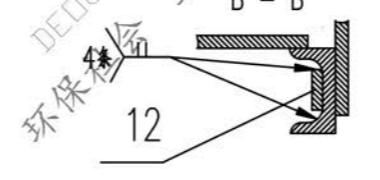
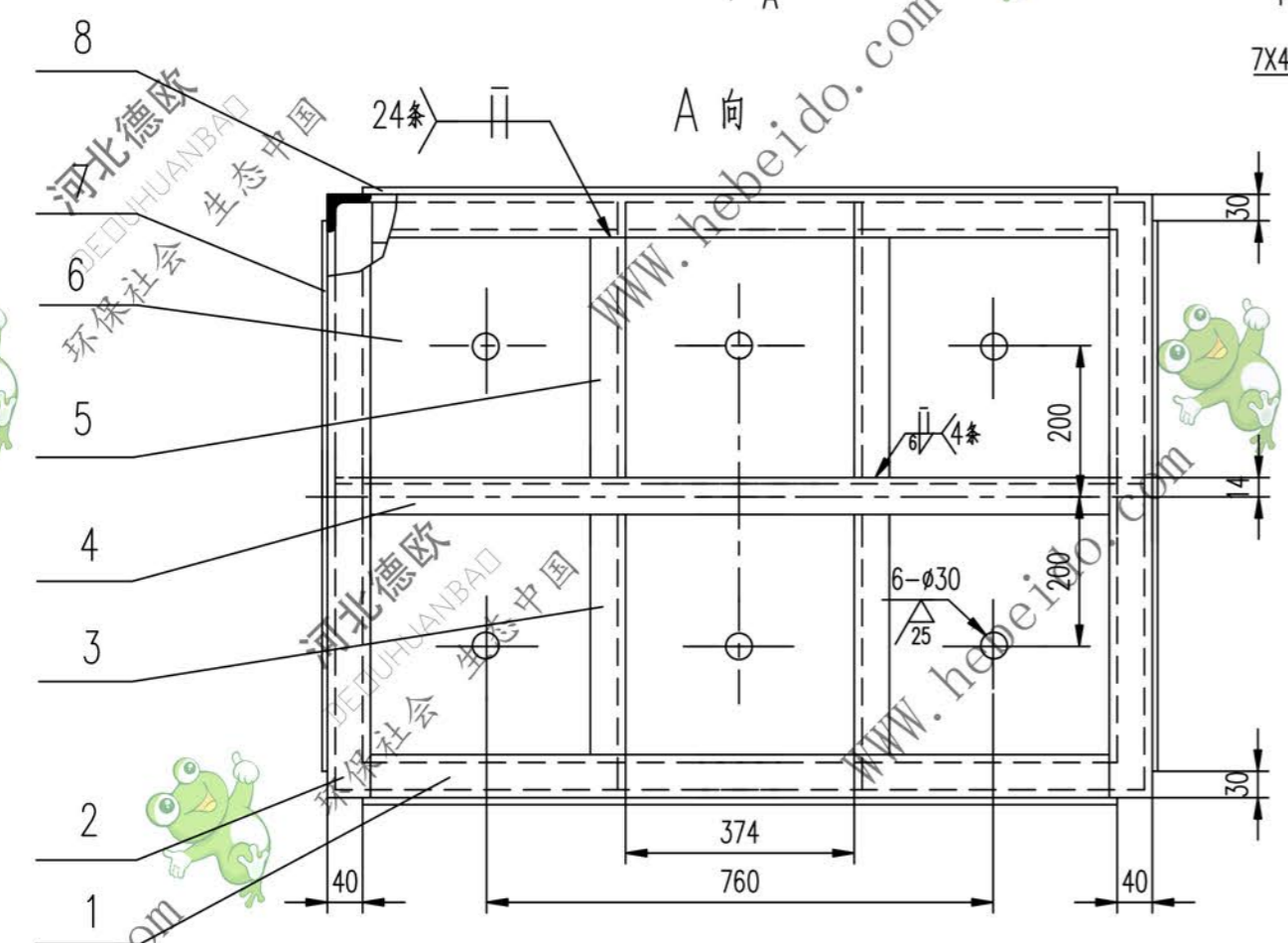
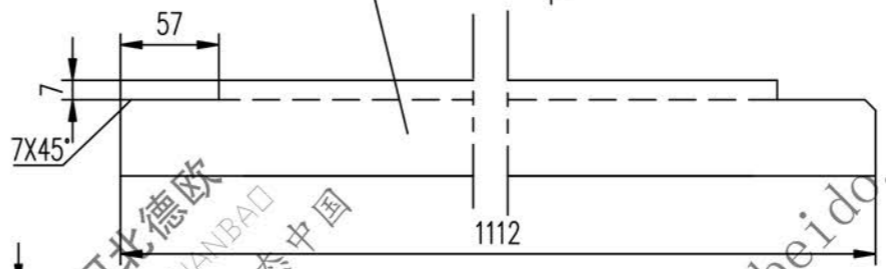
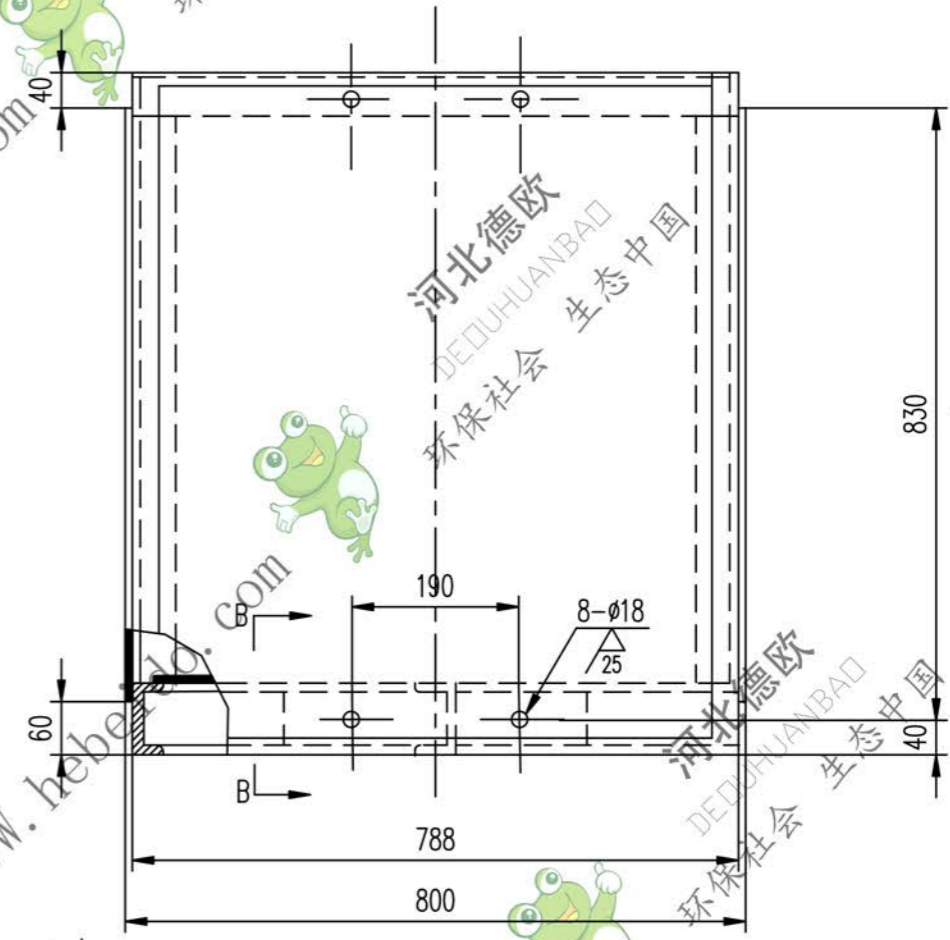
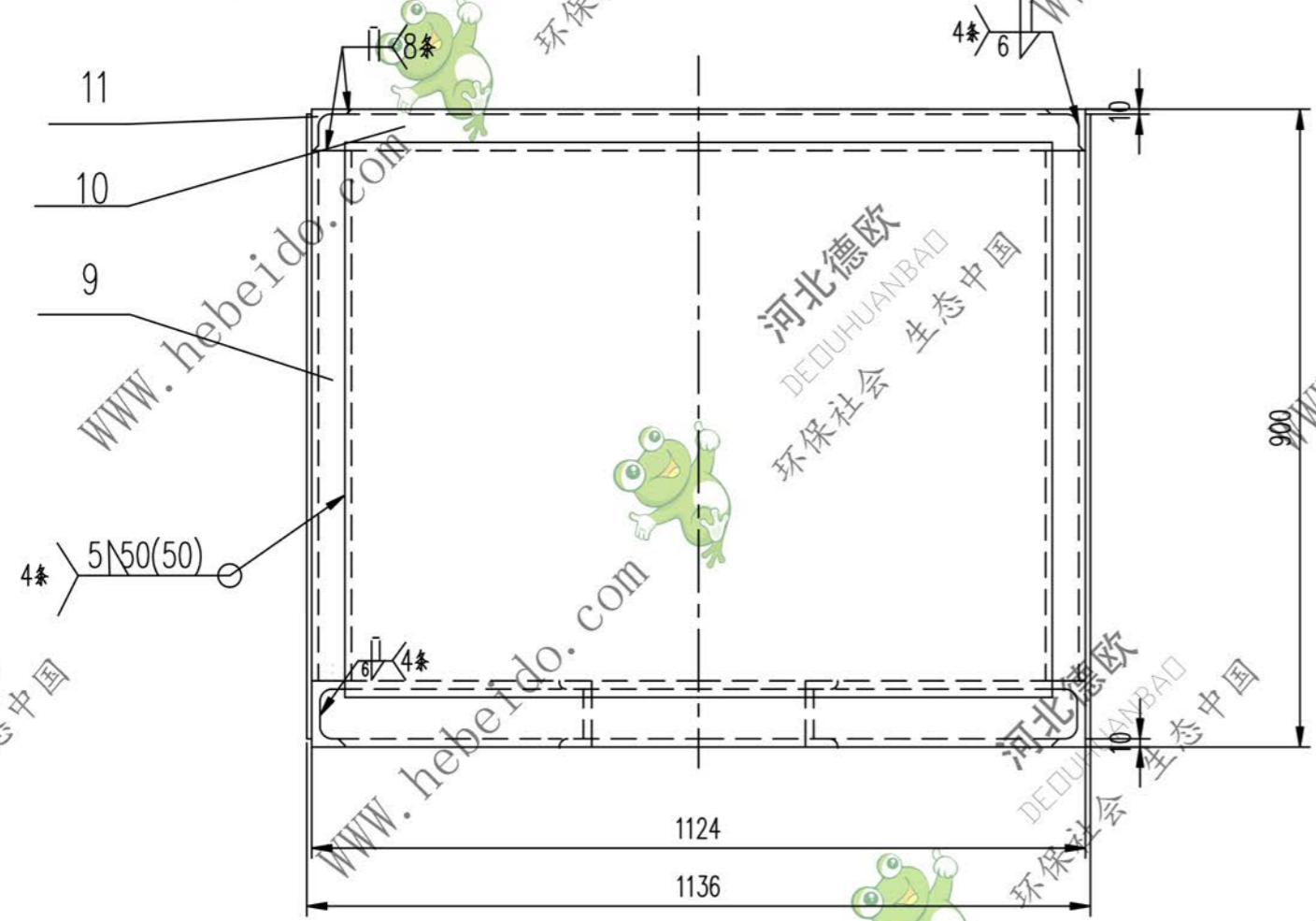


标记	文件号	修改内容	签名	日期



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 10X50X400	2	Q235-A	1.56	3.12		
11	角钢 63x6.3x6-788	2	Q235-A	4.51	9.02		
10	角钢 63x6.3x6-1112	2	Q235-A	12.72	25.44		
9	角钢 63x6.3x6-757	4	Q235-A	4.33	17.32		
8	钢板 6x800X1044	2	Q235-A	39.16	78.32		
7	钢板 6x728X880	2	Q235-A	29.98	59.96		
6	钢板 6x748X1086	1	Q235-A	38.02	38.02		
5	槽钢 80x4.3x5-374	2	Q235-A	2.81	5.62		
4	槽钢 80x4.3x5-1092	1	Q235-A	8.80	8.80		
3	槽钢 80x4.3x5-396	2	Q235-A	2.98	5.96		
2	槽钢 80x4.3x5-788	2	Q235-A	6.34	12.68		
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		II 02D2083.1	
设计		图样标记	
校对		重量 kg	
复核		282.2	
标准审查		比例	
日期		282.2	
工艺会审		共 页	
批准		第 页	
图形输入		部件	
日期		II 02D2083.1	

A2 图纸文件名