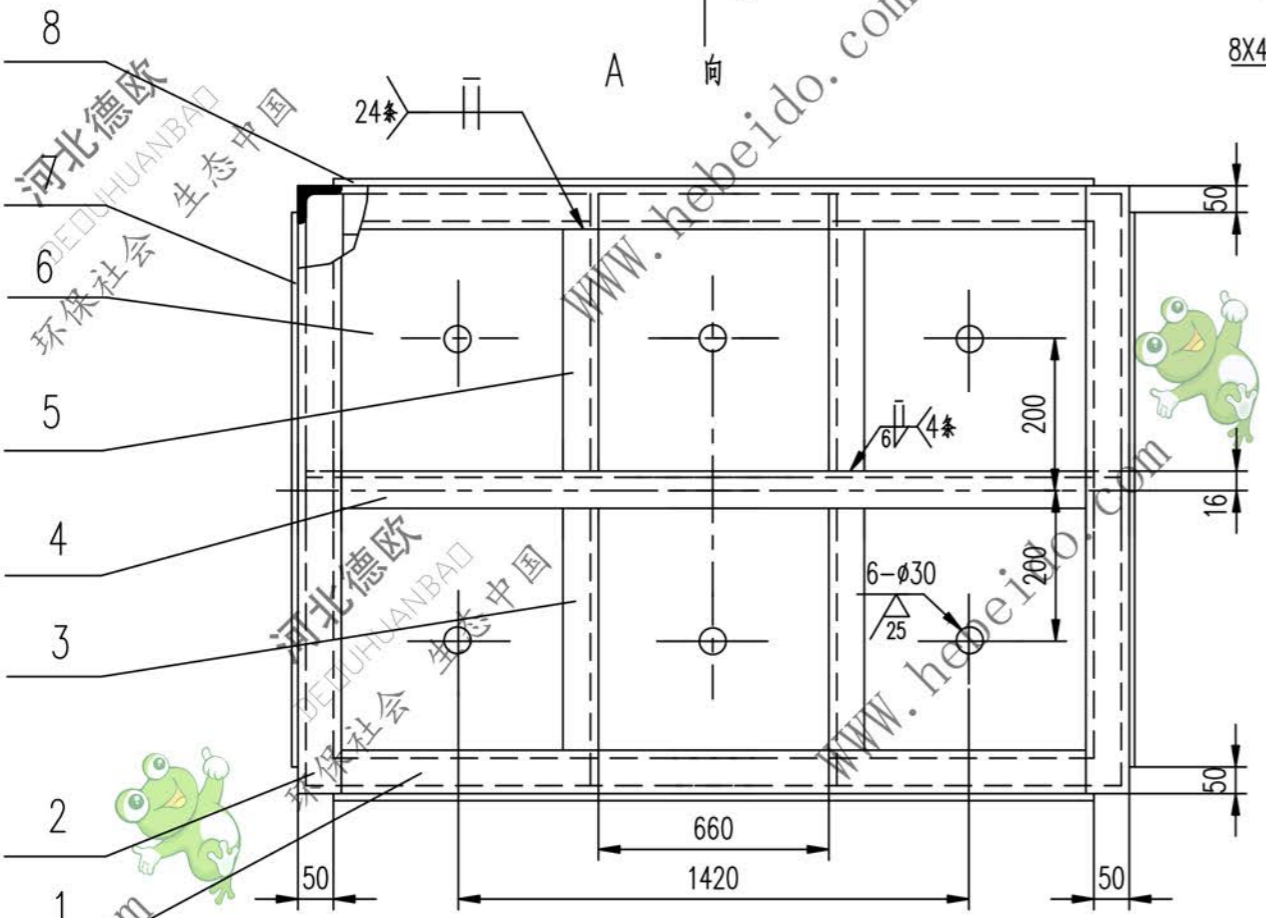
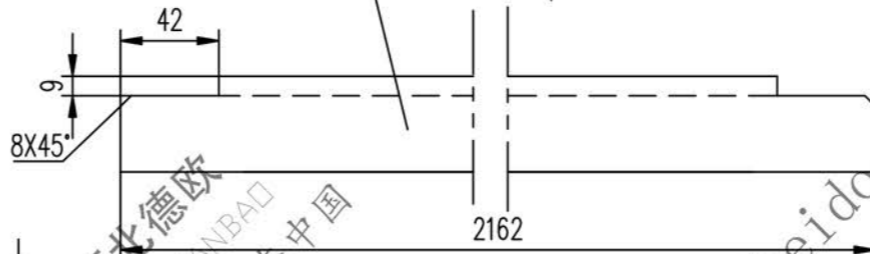
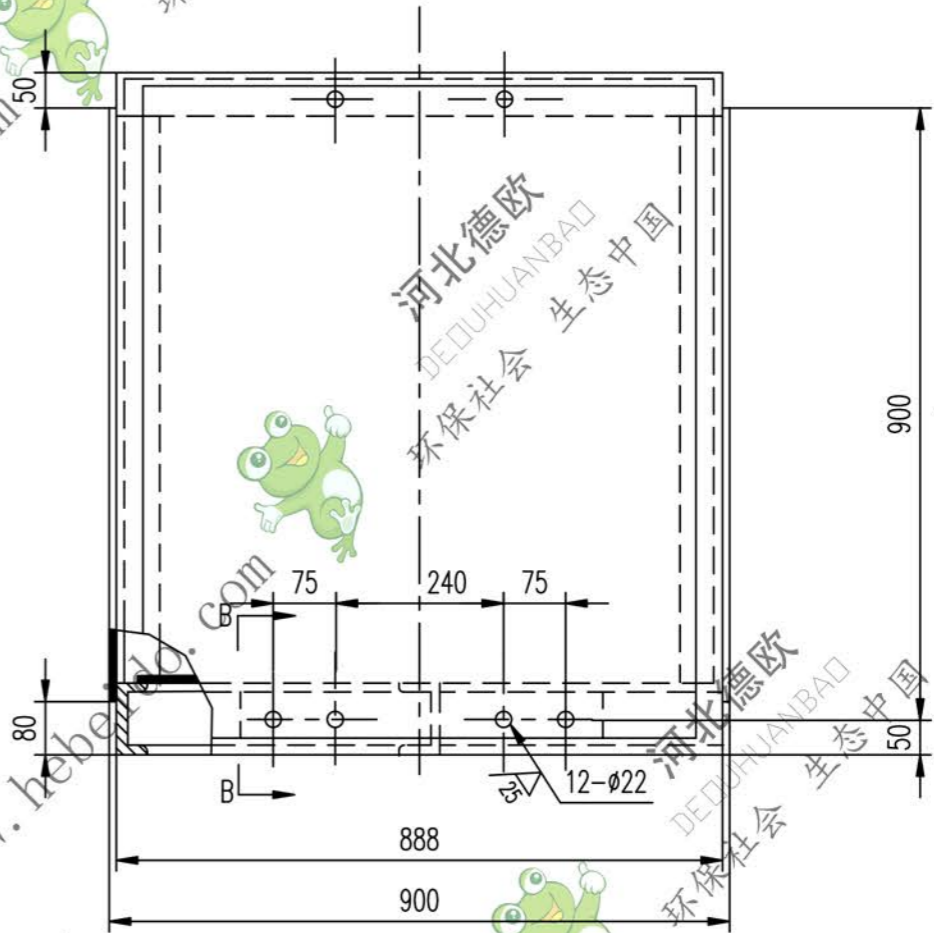
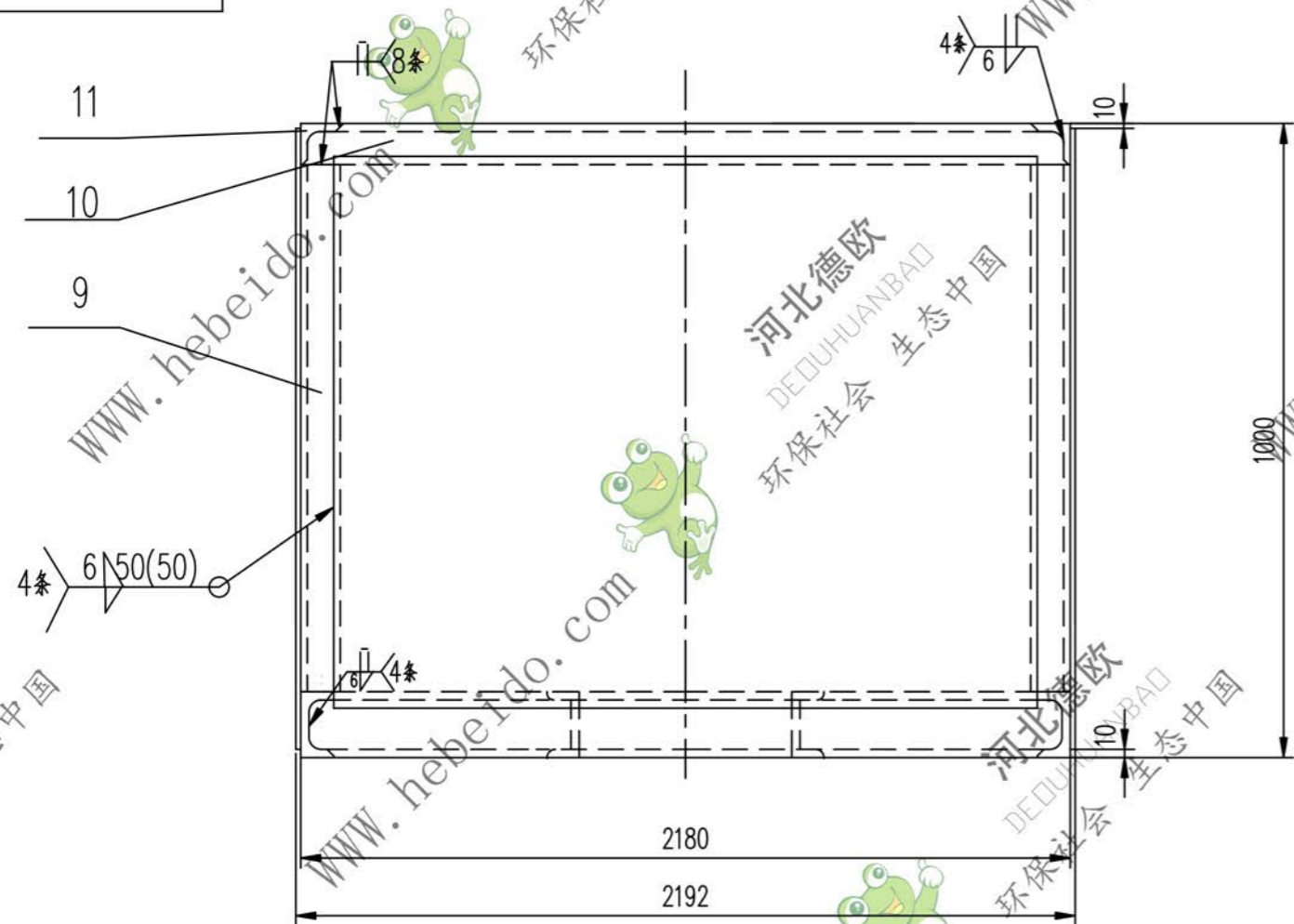


标记	文件号	修改内容	签名	日期



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 10X90X500	2	Q235-A	3.53	7.06
11	角钢 70X70X8-888	2	Q235-A	7.44	14.88
10	角钢 70X70X8-2162	2	Q235-A	18.10	36.20
9	角钢 70X70X8-810	4	Q235-A	6.78	27.12
8	钢板 6x850X2080	2	Q235-A	82.74	165.48
7	钢板 6x788X980	2	Q235-A	36.14	72.28
6	钢板 6X848X2140	1	Q235-A	84.93	84.93
5	槽钢 120X53X5.5-422	2	Q235-A	5.09	10.18
4	槽钢 120X53X5.5-2148	1	Q235-A	25.90	25.90
3	槽钢 120X53X5.5-448	2	Q235-A	5.40	10.80
2	槽钢 120X53X5.5-888	2	Q235-A	10.71	21.42
1	槽钢 120X53X5.5-2168	2	Q235-A	26.15	52.30

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注

合同号	II 06D2145.1
图样标记	重量 kg 比例
	530:1

设计	审核	工艺会审	
校对		批准	
复核		图形输入	
标准化		日期	

重锤箱	共 页
部件	第 页

A2 图纸文件名