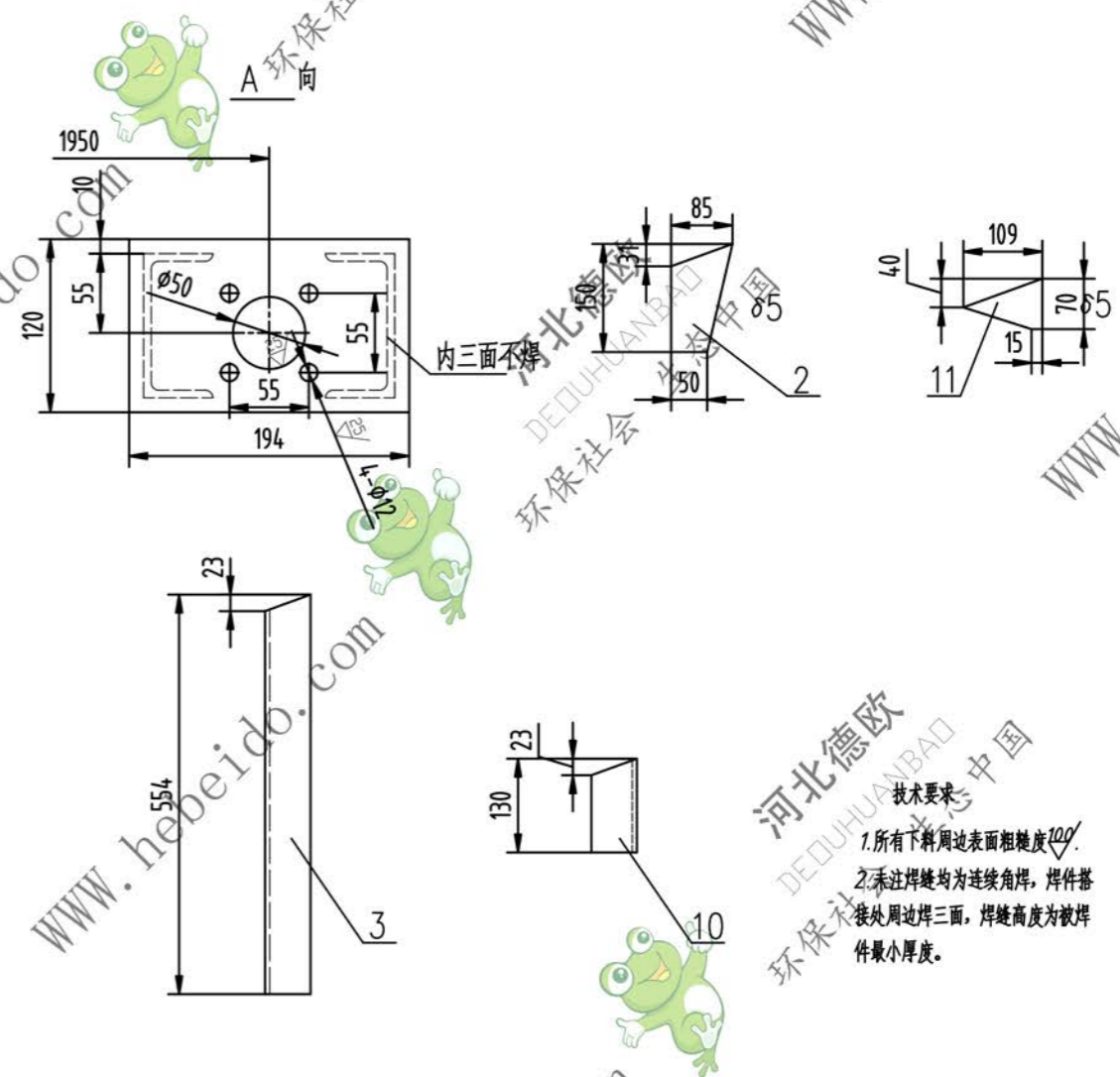
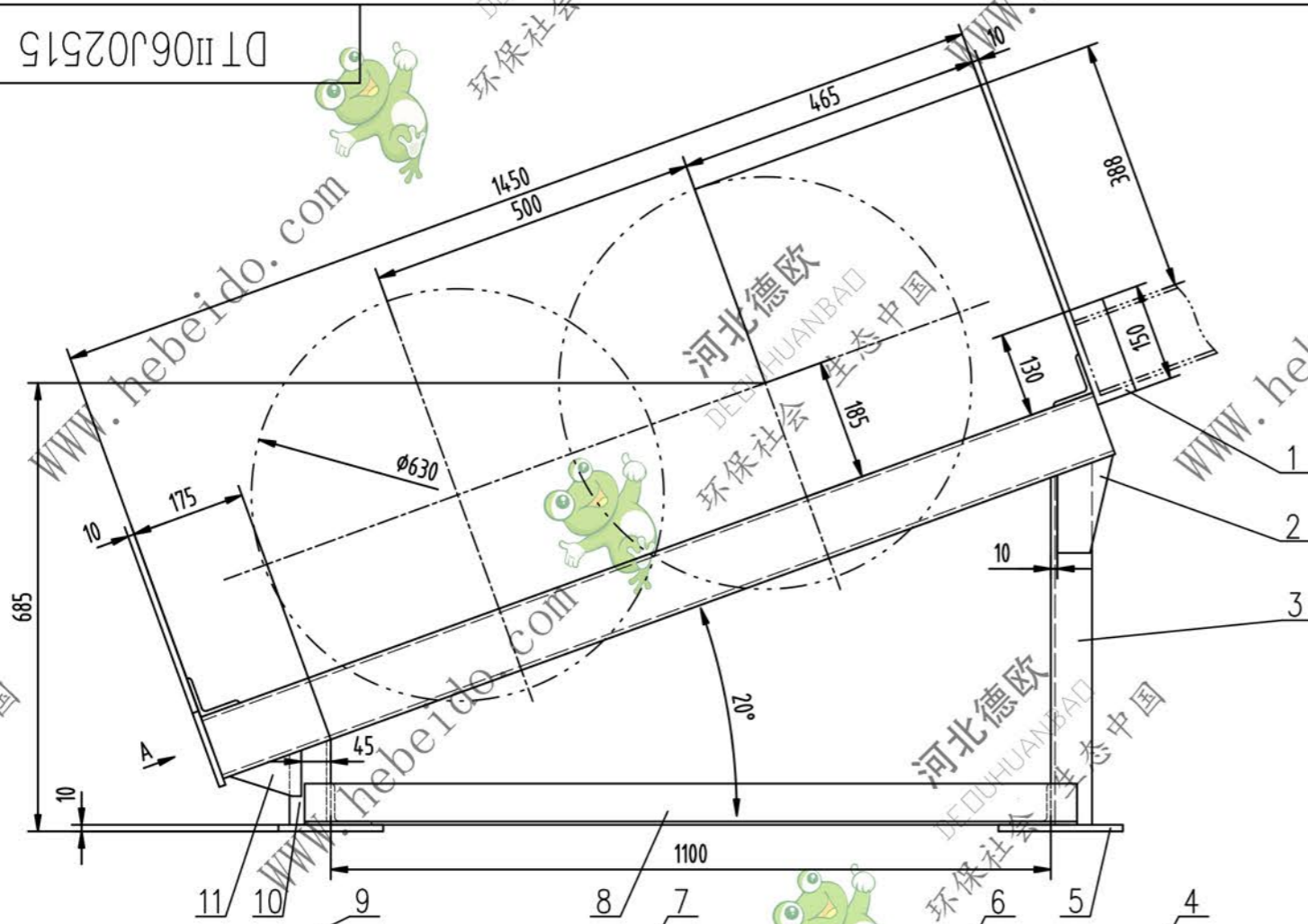


DT II06J02515



技术要求
 1. 所有下料周边表面粗糙度 Ra
 2. 承焊焊缝均为连续角焊, 焊件搭
 接处周边焊三面, 焊缝高度为被焊
 件最小厚度。

11	钢板	δ 5	4	Q235-A	0.15	0.6	
10	槽钢	160*63*6.5-130	2	Q235-A	2.24	4.48	
9	钢板	194*120*10	2	Q235-A	1.82	3.64	
8	角钢	63*63*6 -1180	2	Q235-A	6.28	12.56	
7	角钢	63*63*6 -2070	2	Q235-A	11.25	22.50	
6	槽钢	100*48*5.3-1450	4	Q235-A	14.5	58.0	
5	钢板	245*190*10	4	Q235-A	3.65	14.6	
4	角钢	75*75*6 -2104	2	Q235-A	14.52	29.04	
3	槽钢	160*63*6.5-554	2	Q235-A	9.55	19.1	
2	钢板	δ 5	4	Q235-A	0.30	1.20	
1	角钢	75*75*6 -150	2	Q235-A	1.03	2.06	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
					重量	重量	

描图	
描校	
旧底图总号	
底图总号	
签字	
日期	

通用技术条件			JB/ZQ4000		螺旋拉紧尾架		德欧环保 DEDUHUANBAD 环保社会 生态中国	
标记处数	文件号	签字日期	1463	S=500	164.8	比例	图样标记	重量
设计	计算机制图	李廷通	1463	S=500	164.8	比例	S	164.8
审核	工艺	日期	1463	S=500	164.8	比例	共 1 张	第 1 张
			S=500 件 0°		DT II06J02515			