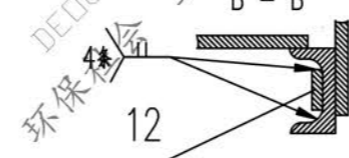
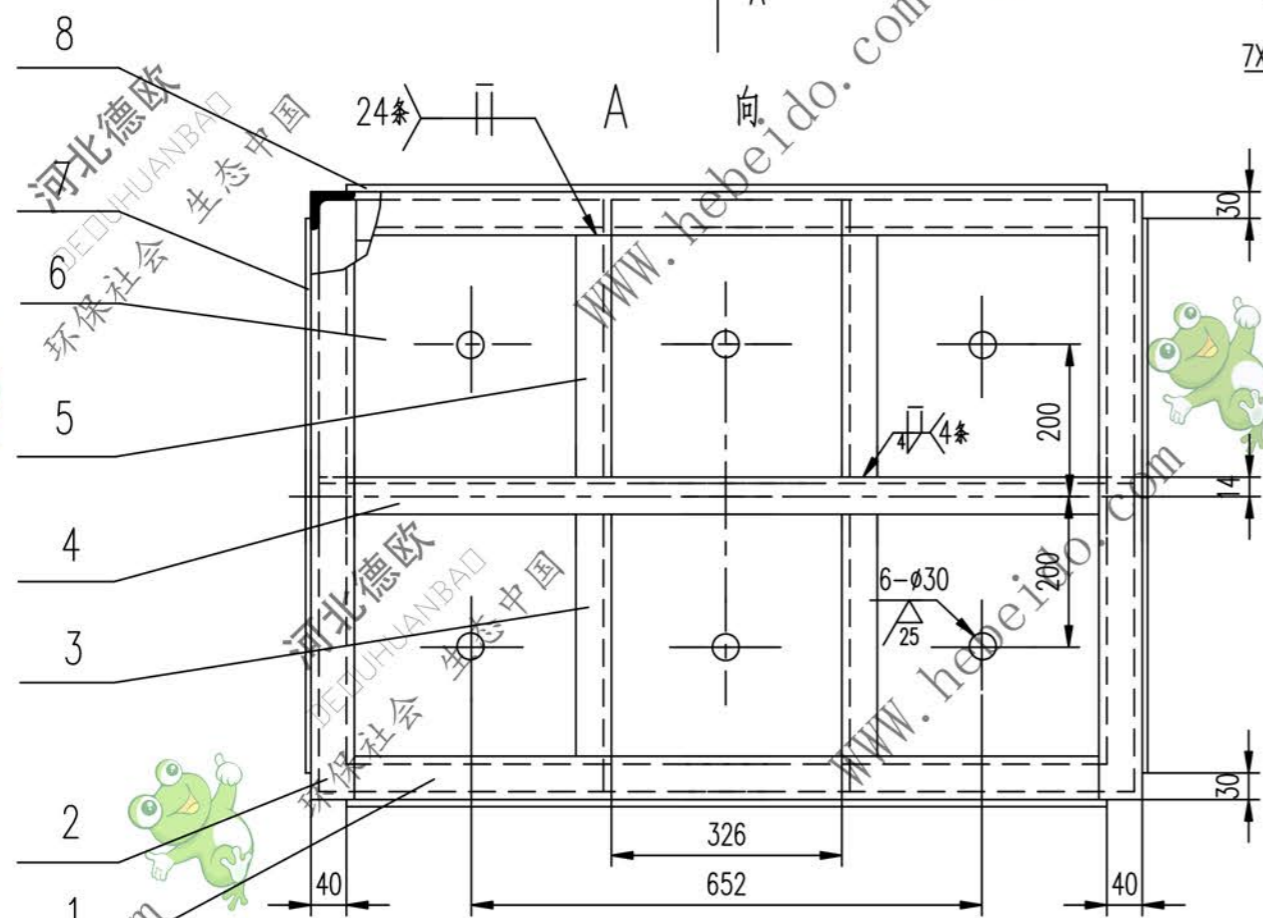
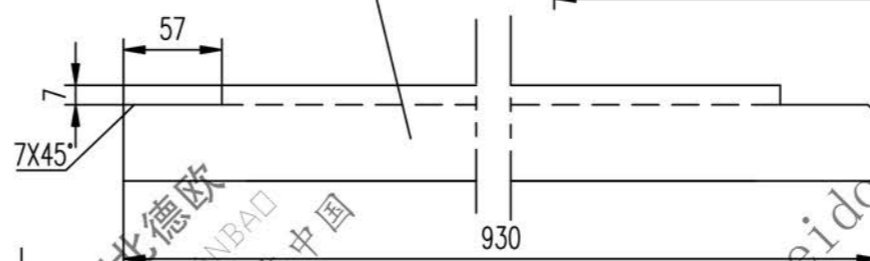
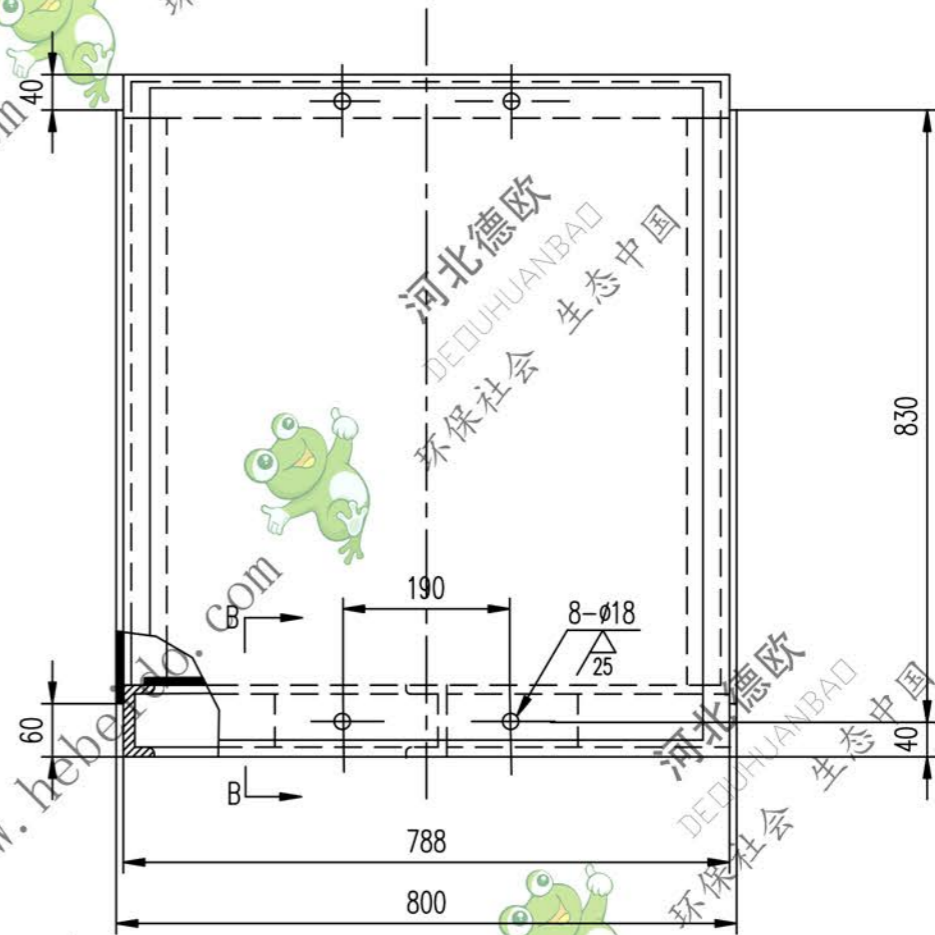
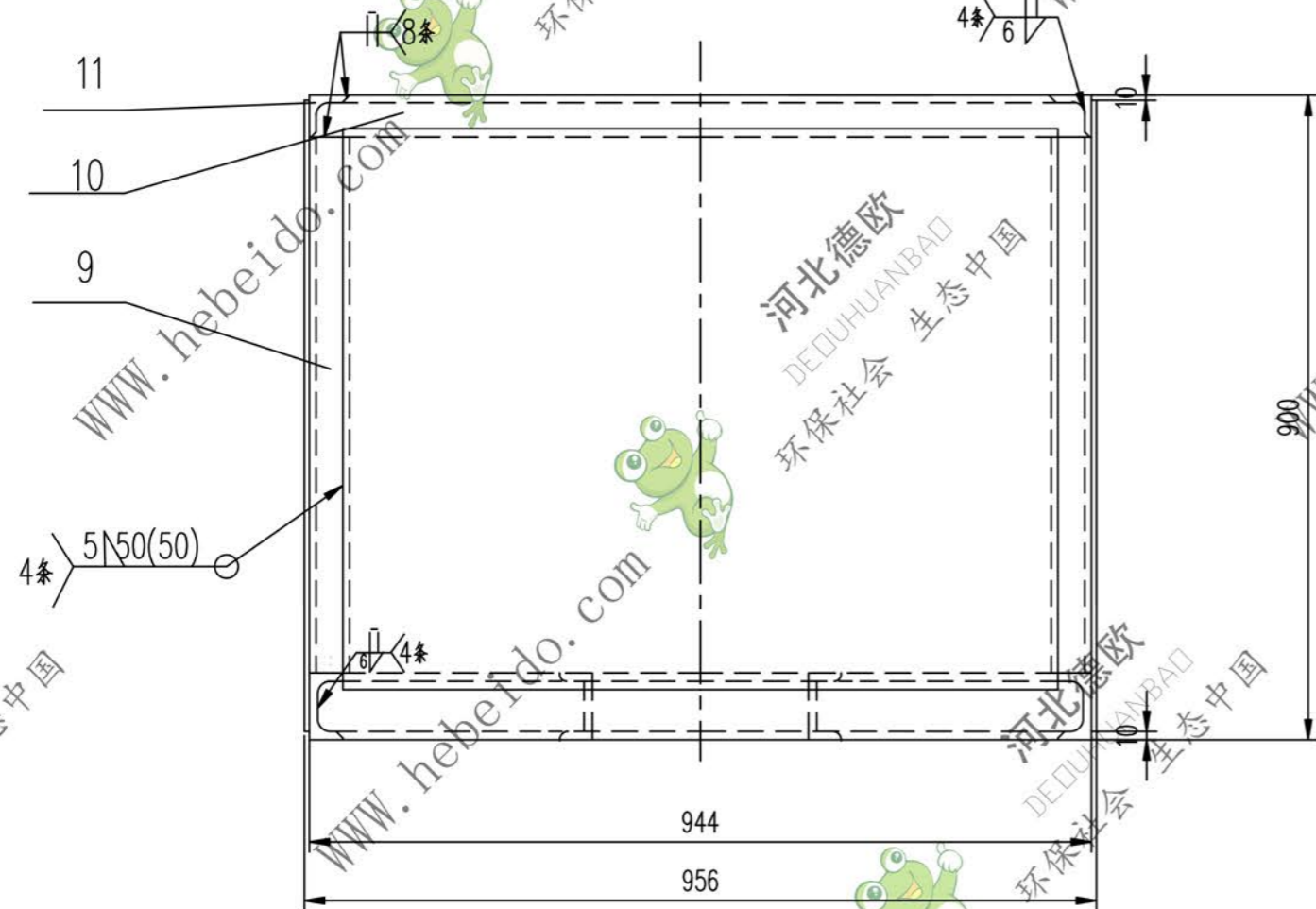


标记	文件号	修改内容	签名	日期



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 63x6.3x6-788	2	Q235-A	4.51	9.02		
10	角钢 63x6.3x6-930	2	Q235-A	5.32	10.64		
9	角钢 63x6.3x6-757	4	Q235-A	4.33	17.32		
8	钢板 6x800X864	2	Q235-A	32.35	64.70		
7	钢板 6x728X880	2	Q235-A	29.98	59.96		
6	钢板 4x748X900	1	Q235-A	21.00	21.00		
5	槽钢 80x4.3x5-374	2	Q235-A	2.81	5.62		
4	槽钢 80x4.3x5-912	1	Q235-A	7.33	7.33		
3	槽钢 80x4.3x5-396	2	Q235-A	2.98	5.96		
2	槽钢 80x4.3x5-788	2	Q235-A	6.33	12.66		
1	槽钢 80x4.3x5-932	2	Q235-A	7.49	14.98		
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 01D2084.1	
设计		重锤箱	
校对		图样标记	
复核		重量 kg	
标准检查		232.1	
日期		比例	
		1:1	
		共 页	
		第 页	

A2 图纸文件名