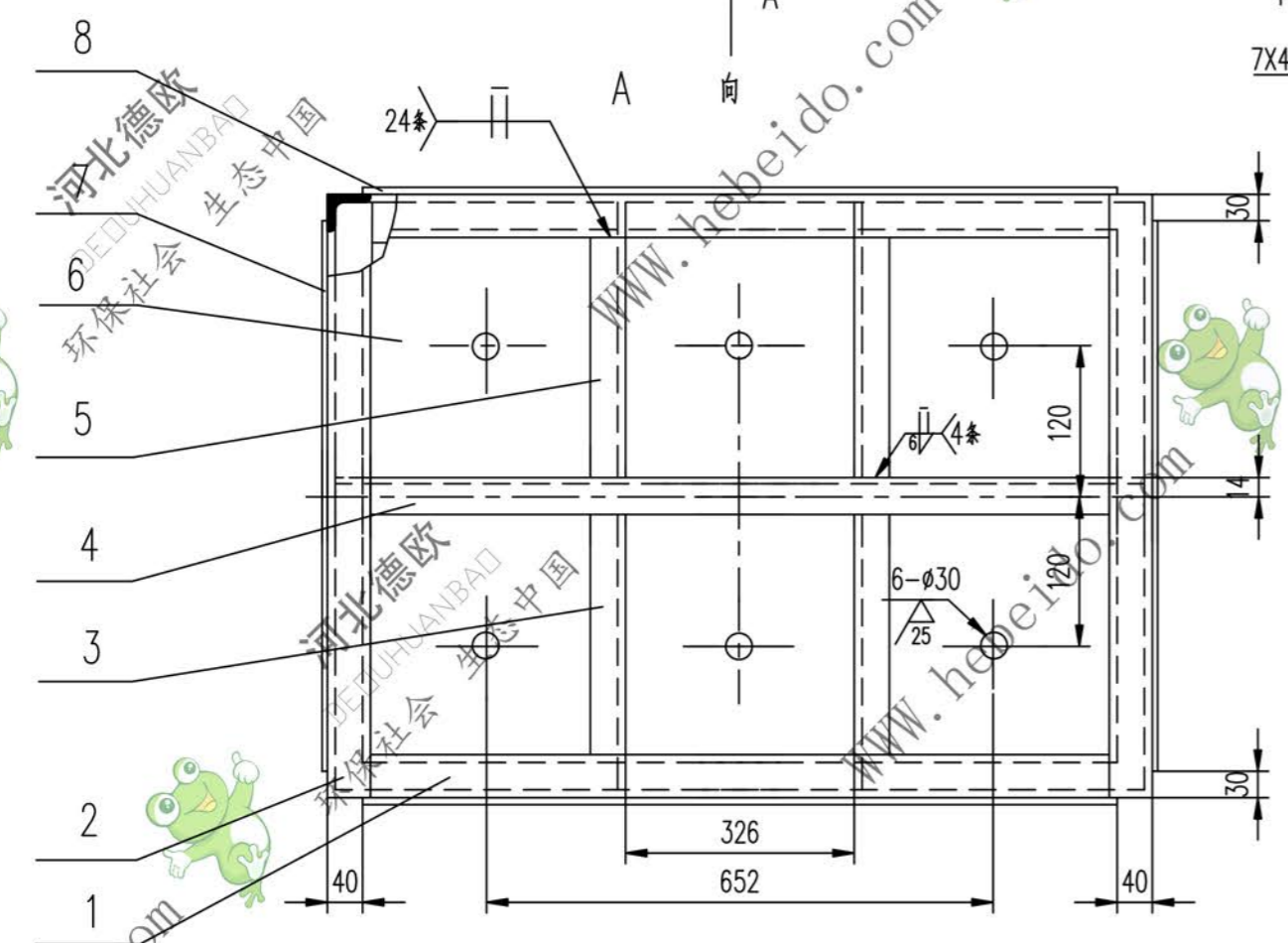
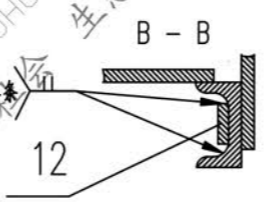
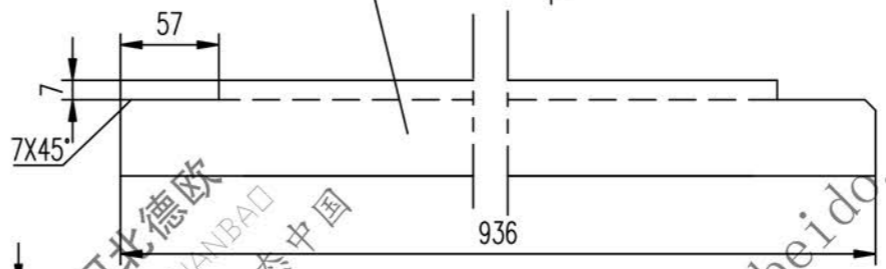
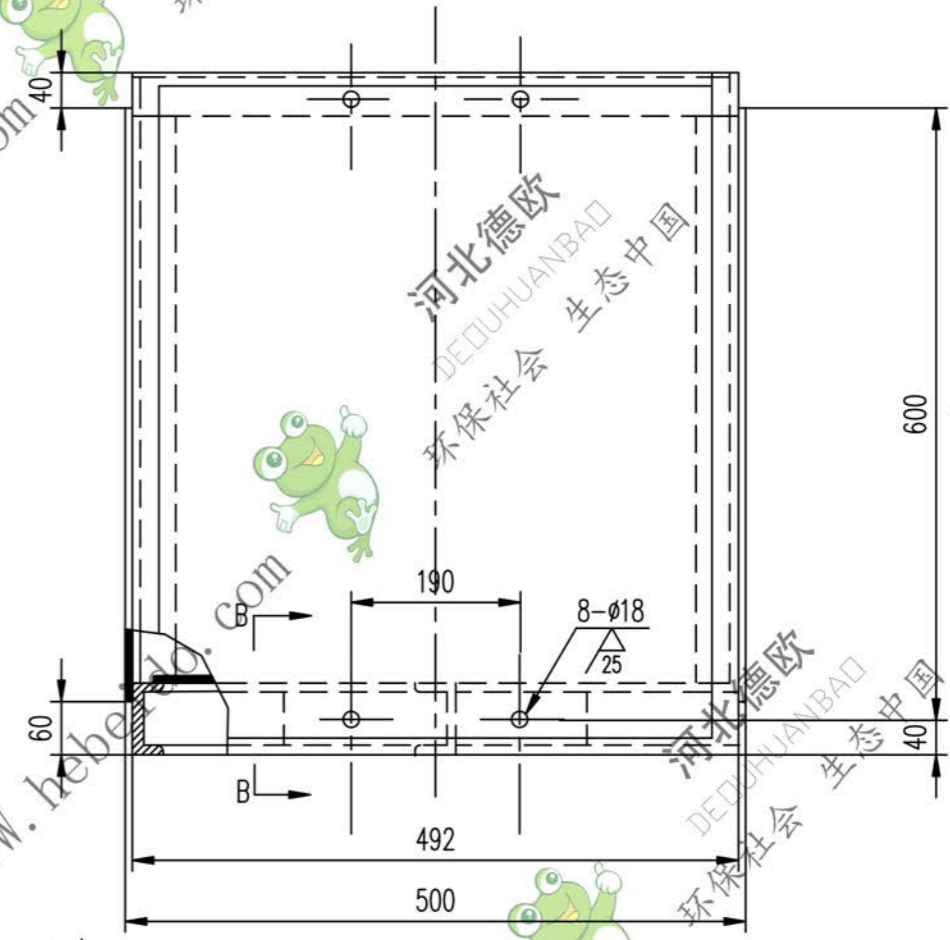
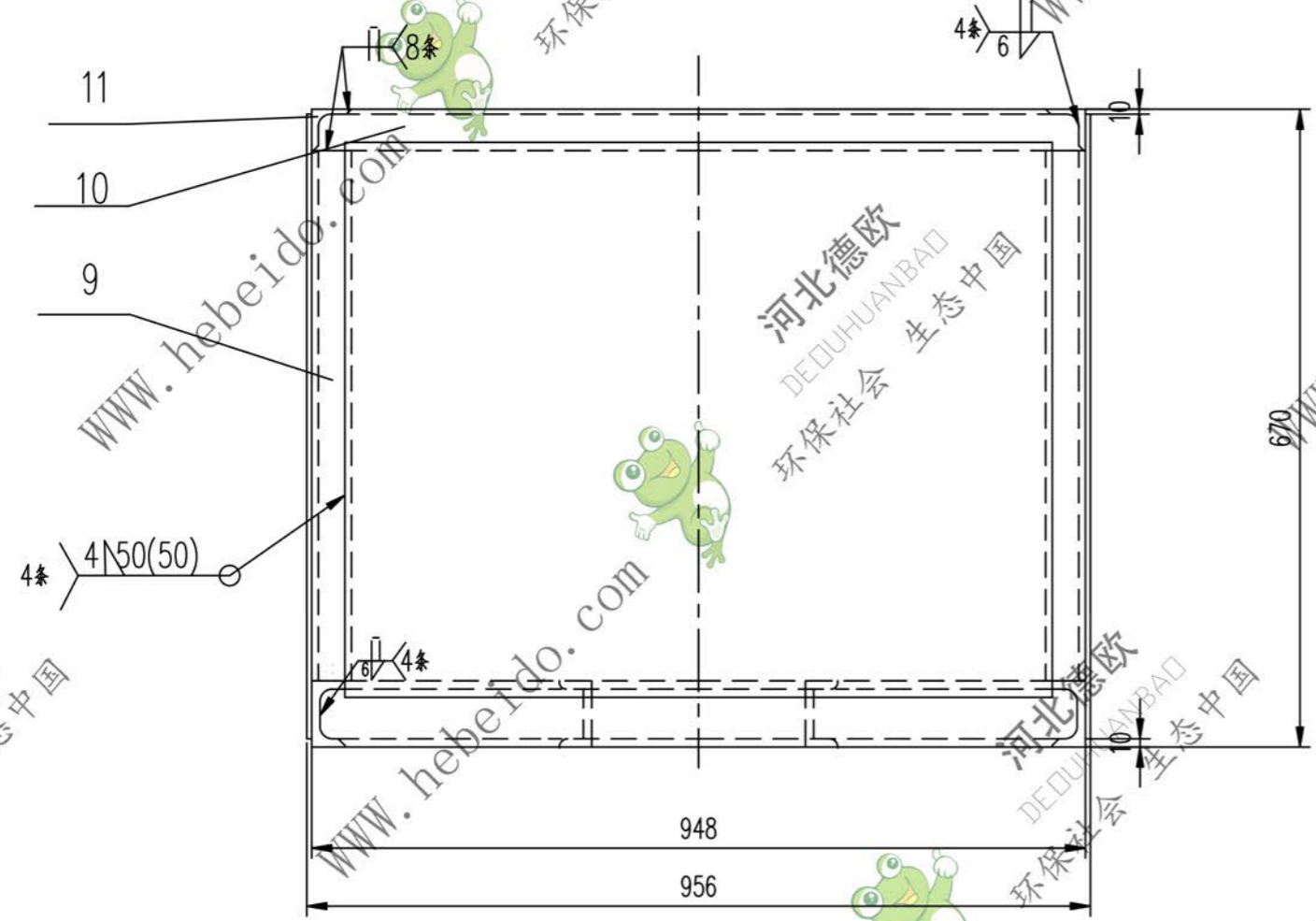


标记	文件号	修改内容	签名	日期



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°。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
12		钢板 10X50X260	2	Q235-A	1.01	2.02	
11		角钢 63x6.3x6-492	2	Q235-A	2.79	5.58	
10		角钢 63x6.3x6-936	2	Q235-A	5.31	10.62	
9		角钢 63x6.3x6-527	4	Q235-A	4.16	16.64	
8		钢板 4x570X868	2	Q235-A	15.54	31.08	
7		钢板 4x432X650	2	Q235-A	8.74	17.48	
6		钢板 4x448X900	1	Q235-A	12.58	12.58	
5		槽钢 80x4.3x5-226	2	Q235-A	1.82	3.64	
4		槽钢 80x4.3x5-916	1	Q235-A	7.36	7.36	
3		槽钢 80x4.3x5-248	2	Q235-A	1.99	3.98	
2		槽钢 80x4.3x5-492	2	Q235-A	3.96	7.92	
1		槽钢 80x4.3x5-936	2	Q235-A	7.53	14.06	

合同号		重锤箱		II 01D2053.1	
图样标记		重量 kg	比例		
		132.9			
设计		工艺会审		共 页	
校对		批准		第 页	
复核		日期			
标准化					

A2 图纸文件名