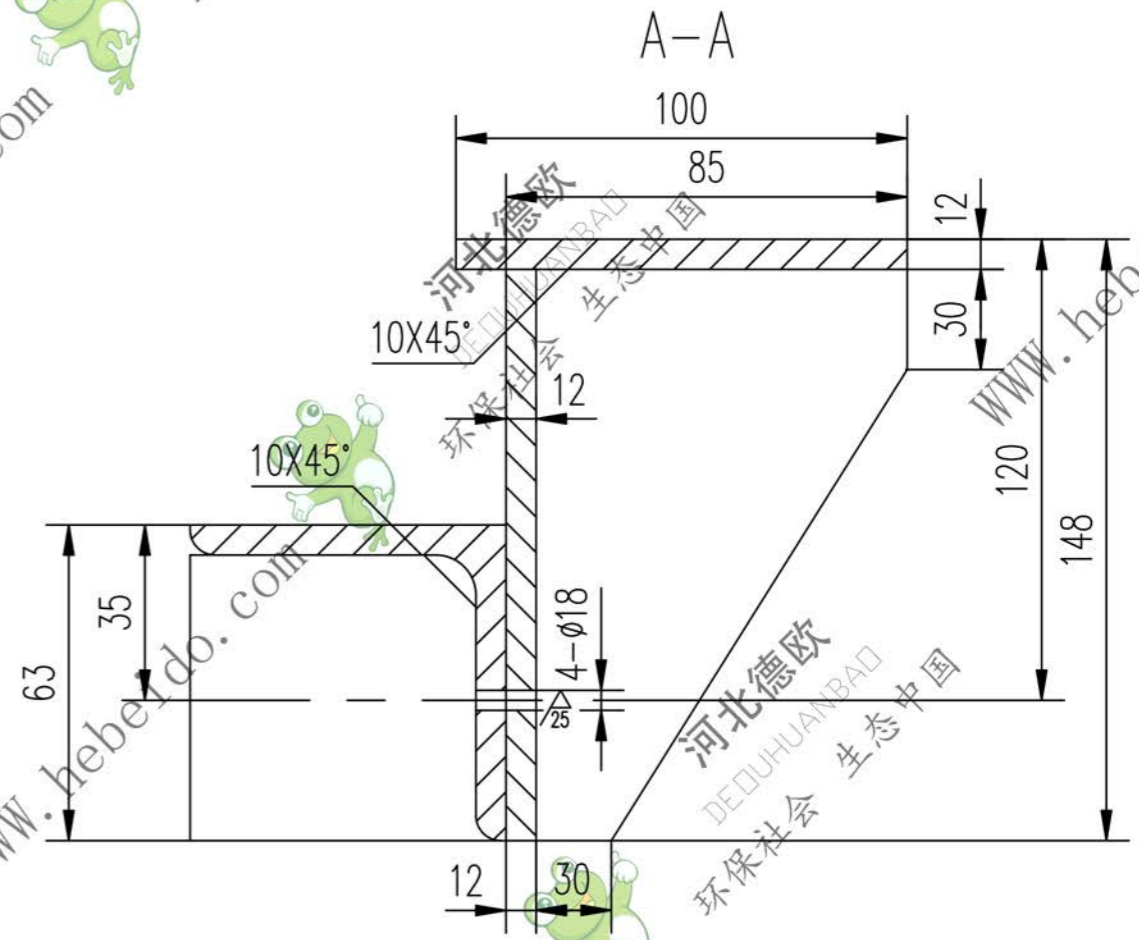
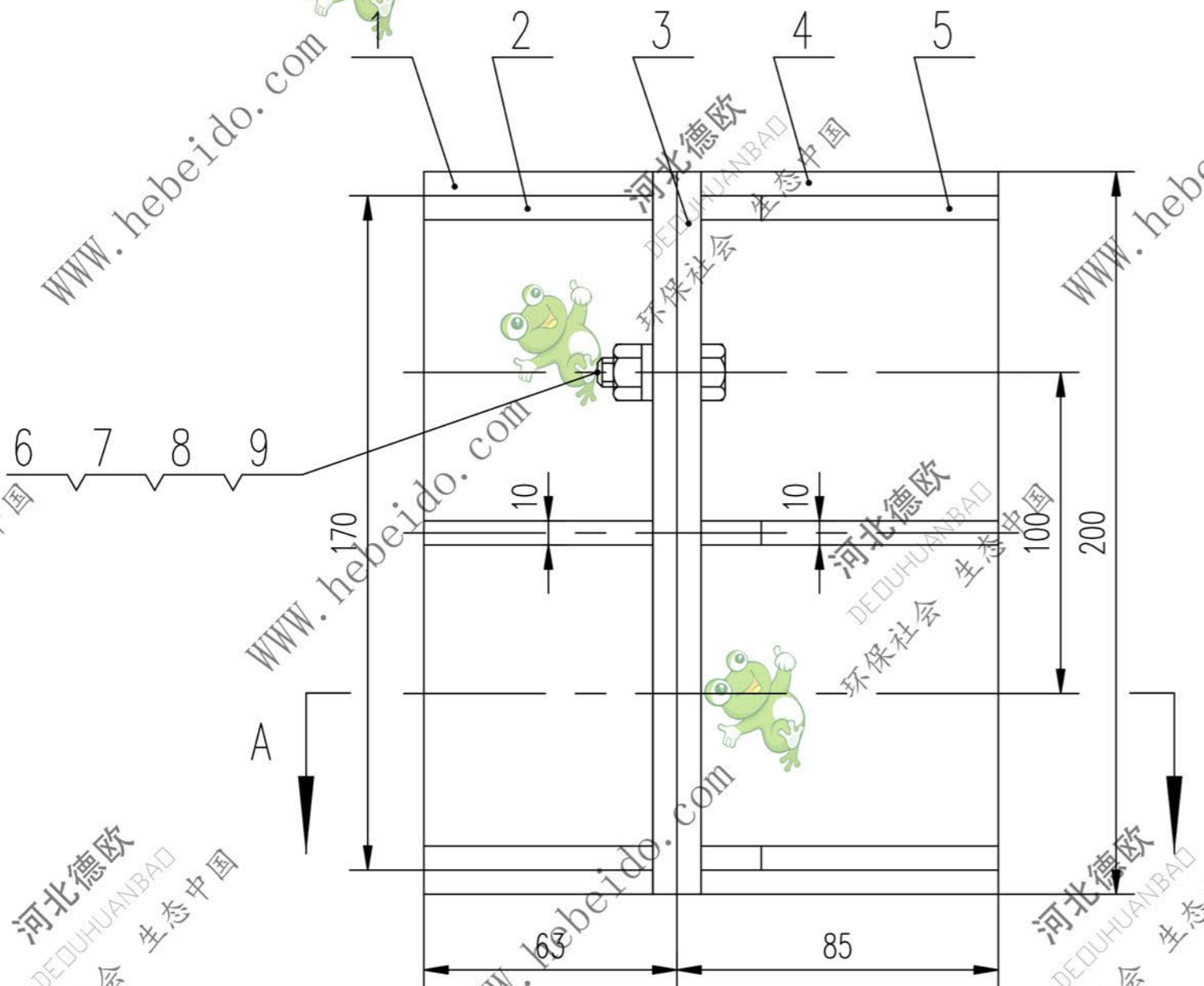


标记	文件号	修改内容	签名	日期



**技术要求**

1. 钢材下料切割面粗糙度  $Ra \le 100$
2. 除螺栓联接处, 材料搭接处均为连续角焊, 焊角高为被焊接件最小厚度。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
					重量 (kg)		
9	GB97.1-86	垫圈 16	2	成品	0.002	0.004	
8	GB93-87	垫圈 16	2	成品	0.007	0.014	
7	GB41-86	螺母 M16	2	成品	0.034	0.068	
6	GB5780-86	螺栓 M16X40	2	成品	0.074	0.148	
5		钢板 S 10	3	Q235-A	0.387	1.161	
4		钢板 12X100X200	1	Q235-A	1.872	1.872	
3		钢板 12X136X200	1	Q235-A	2.546	2.546	
2		钢板 S 10	3	Q235-A	0.253	0.759	
1		角钢 63X63X6-200	1	Q235-A	1.144	1.144	

合同号		II 03J22241.3	
设计			
校对		重量 kg 比例	
复核		S 7.716	
标准化检查		共 7 页	
日期		第 5 页	

**连接座**

部件

图纸文件名: j222413

A3

河北德欧  
DEDUHUANBAD  
环保社会 生态中国

