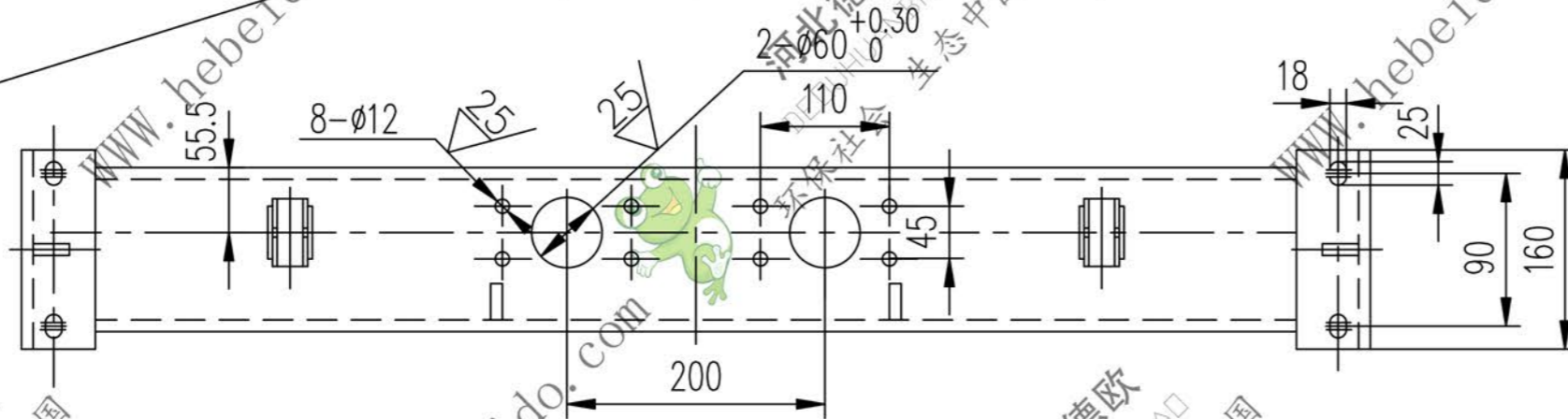
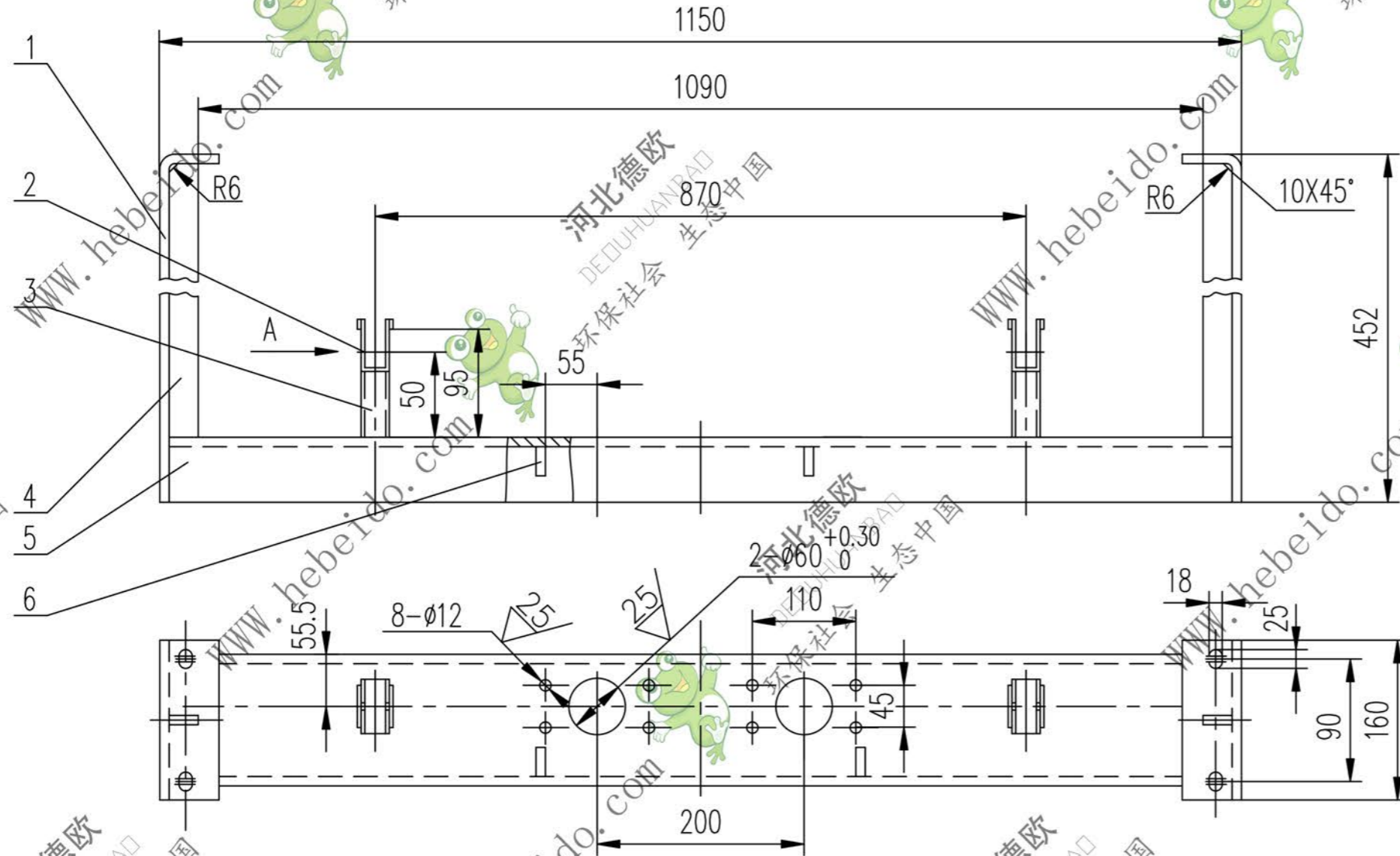
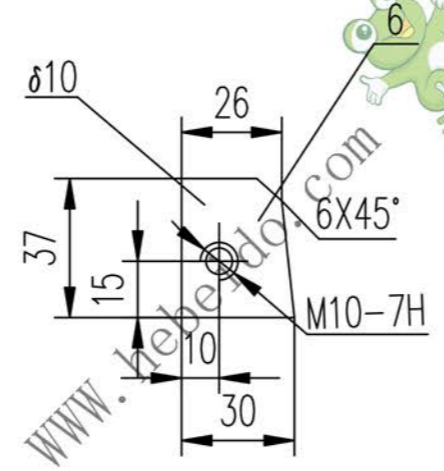
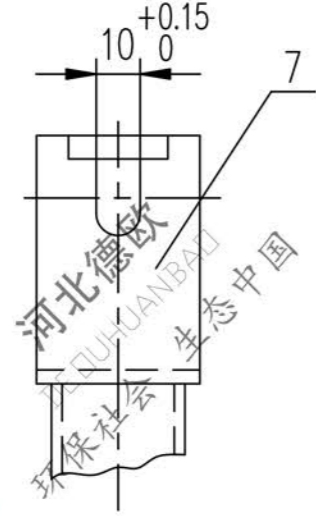


II03C3043.3

标记	文件号	修改内容	签名	日期



A 向



- 技术要求
1. 所有焊缝均为连续角焊, 焊缝高度为被焊件最小厚度.
  2. 件7 装配后焊接.

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
					重量 (kg)		
7		钢板 3X7X30	4	Q235-A	0.005	0.020	
6		钢板 δ10	2	Q235-A	0.087	0.174	
5		槽钢 140X58X6-1138	1	Q235-A	16.5	16.5	
4		钢板 6X30X387	2	Q235-A	0.55	1.10	
3	YB231-70	管 φ30X5X50	2	Q235-A	0.16	0.32	
2	II03C1211.5-1	滚轮架	2	Q235-A	0.22	0.44	借用
1		钢板 6X160X492	2	Q235-A	3.7	3.7	

设计		李建		工艺会审			
校对				批准		秦海波	
复核		刘飞		图形输入			
标准化检查				日期			

合同号

横梁

II03C3043.3

图样标记	重量 kg	比例
	22.2	

部件

共	页
第	页

A3 图纸文件名 03C433

www.hebeido.com 河北德欧 DEDUHUANBAD 环保社会 生态中国

