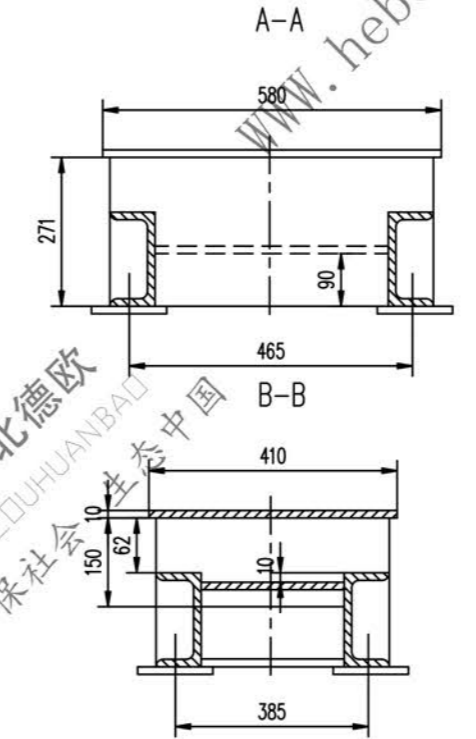
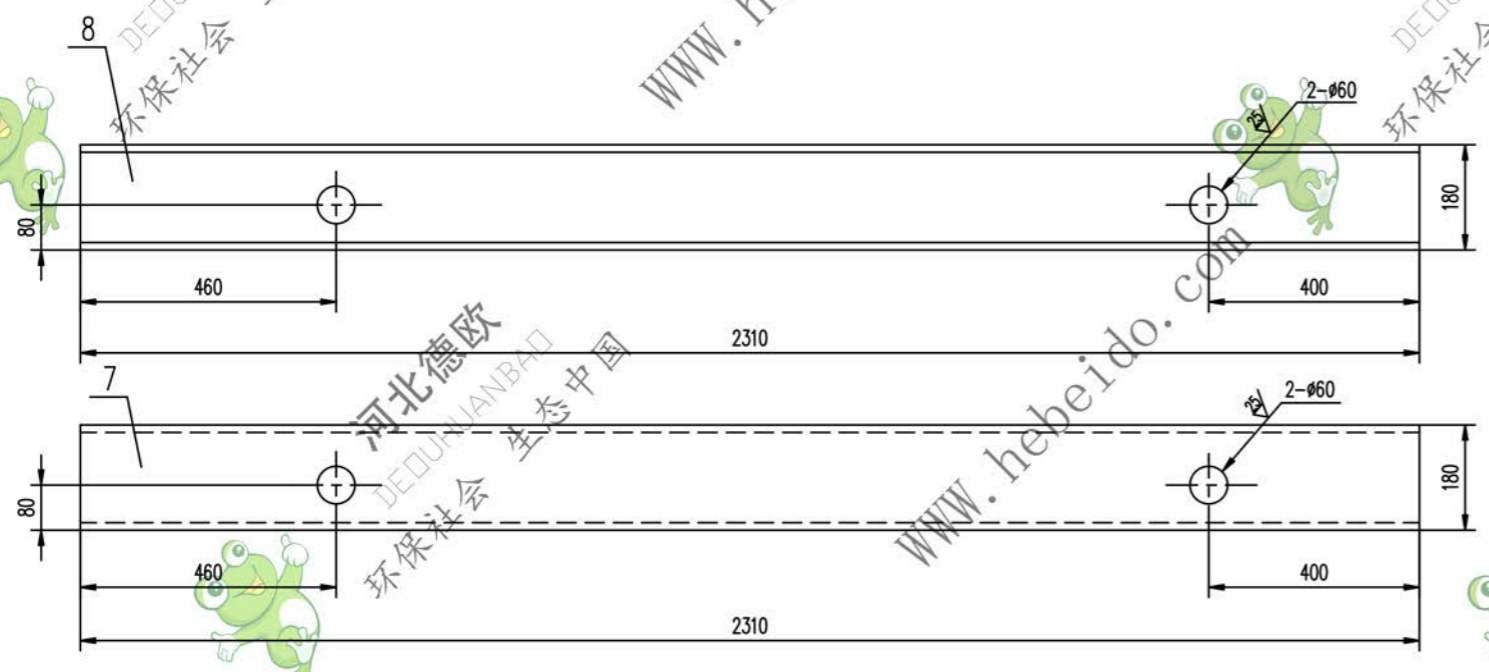
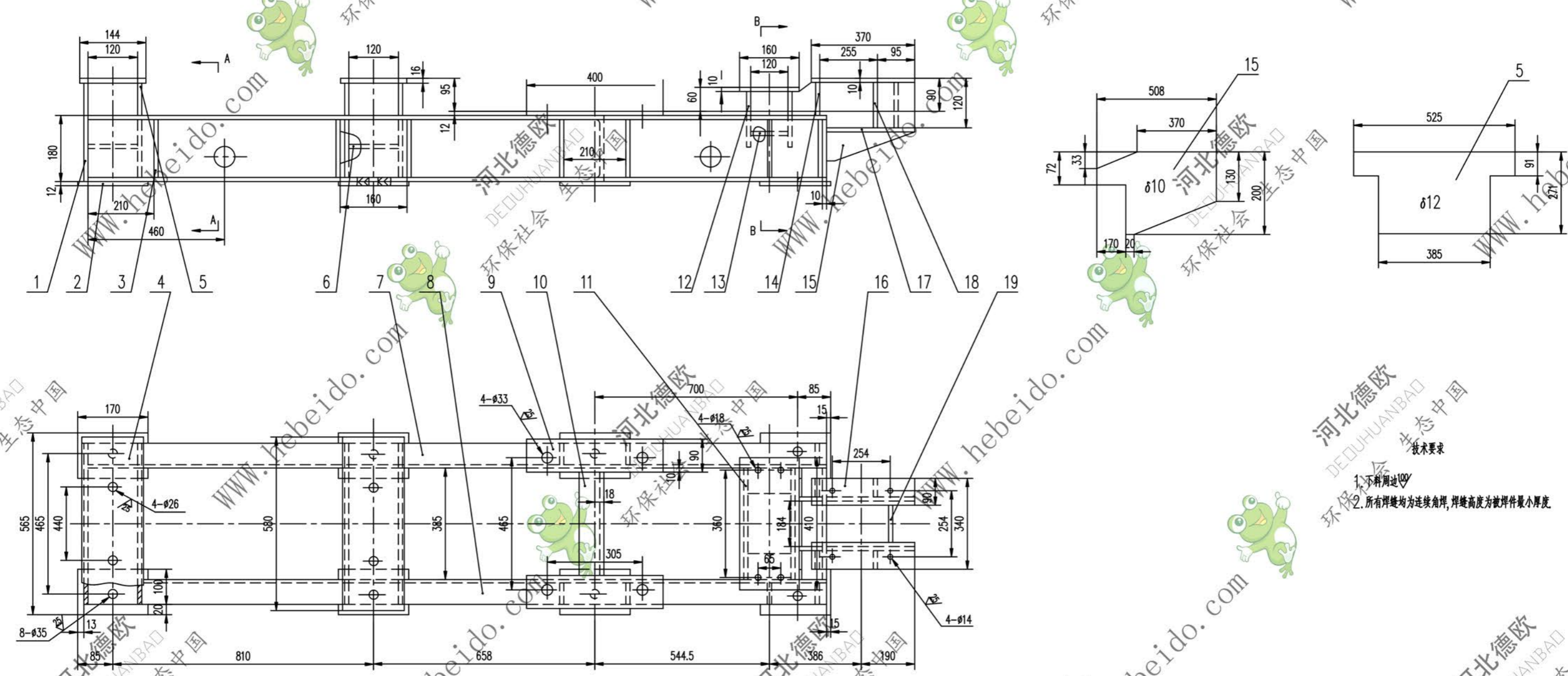


标记	文件号	修改内容	签名	日期



技术要求
 1. 下料用边切
 2. 所有焊缝均为连续角焊, 焊缝高度为被焊件最小厚度

序号	代号	名称	数量	材料	单重 (kg)	总重 (kg)	备注
19		钢板 8X120X184	1	Q235-A	1.51	1.51	
18		钢板 8X68X110	2	Q235-A	0.52	1.04	
17		钢板 8X68X338	2	Q235-A	1.81	3.62	
16		钢板 10X90X370	2	Q235-A	3.06	6.12	
15		钢板 δ10	2	Q235-A	5.54	11.08	
14		钢板 8X68X92	2	Q235-A	0.34	0.68	
13		钢板 8X120X385	1	Q235-A	2.9	2.9	
12		钢板 8X150X385	2	Q235-A	3.63	7.26	
11		钢板 10X160X410	1	Q235-A	5.15	5.15	
10		槽钢 180X70X9-384	2	Q235-A	8.83	17.66	
9		槽钢 12X90X400	2	Q235-A	3.39	6.78	
8		槽钢 180X70X9-2310	1	Q235-A	52.65	52.65	
7		槽钢 180X70X9-2310	1	Q235-A	52.65	52.65	
6		钢板 8X120X385	2	Q235-A	2.9	5.8	
5		钢板 δ12	3	Q235-A	11.03	33.09	
4		钢板 16X144X580	2	Q235-A	9.86	19.72	
3		钢板 δ10	14	Q235-A	0.75	10.5	
2		槽钢 12X120X170	8	Q235-A	1.92	15.36	
1		钢板 12X271X525	1	Q235-A	13.4	13.4	

合同号				II D74.4	
设计				底座	
工艺会审				图样标记	
批准				重量 dkg	
输入				267	
日期				比例	