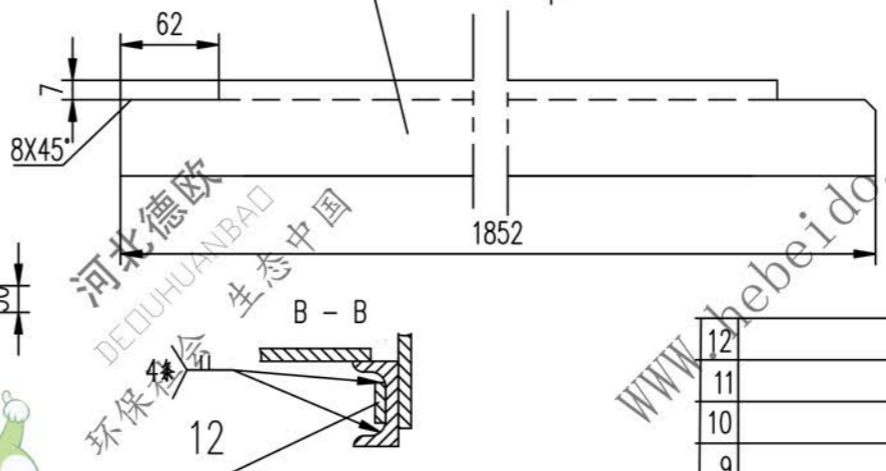
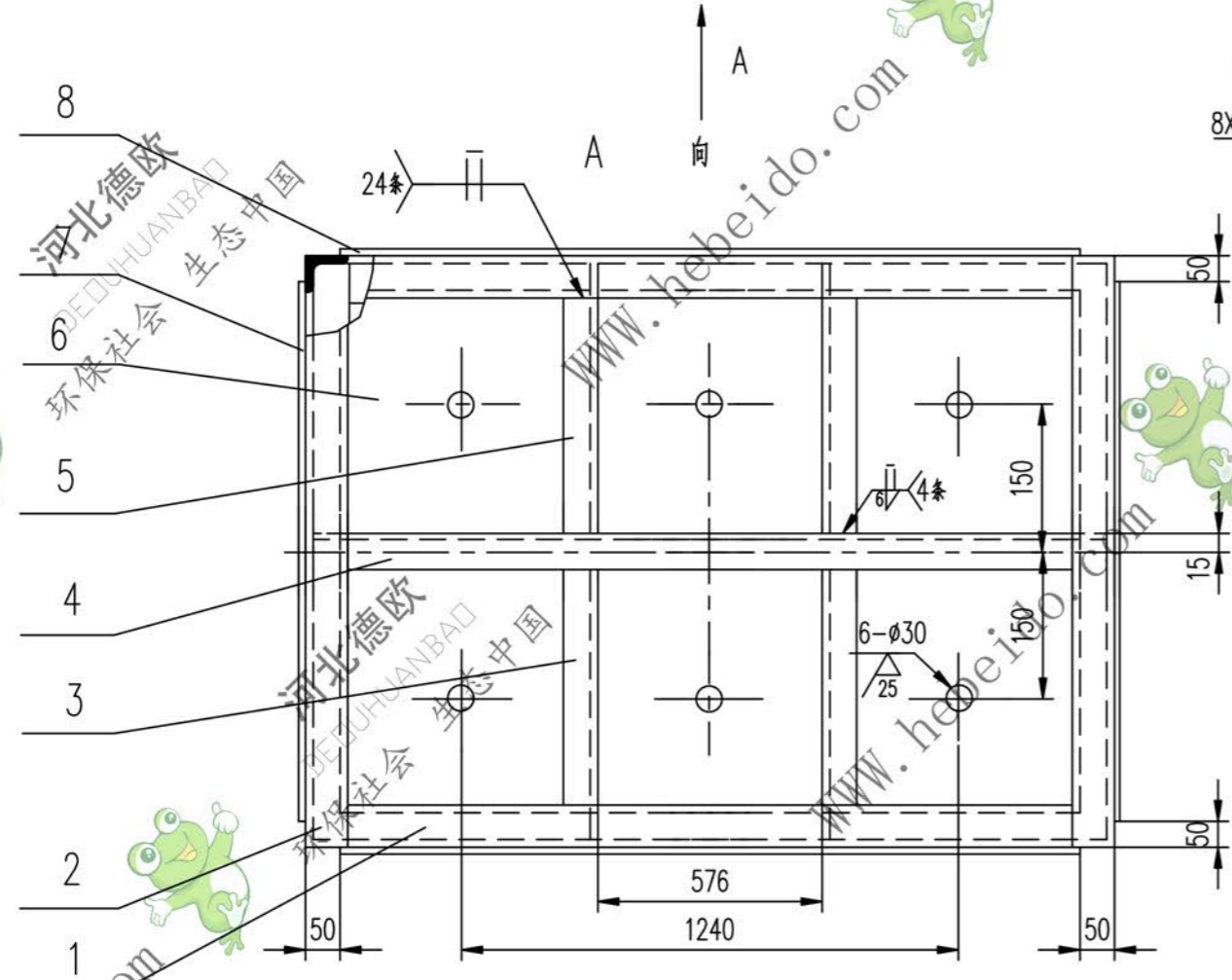
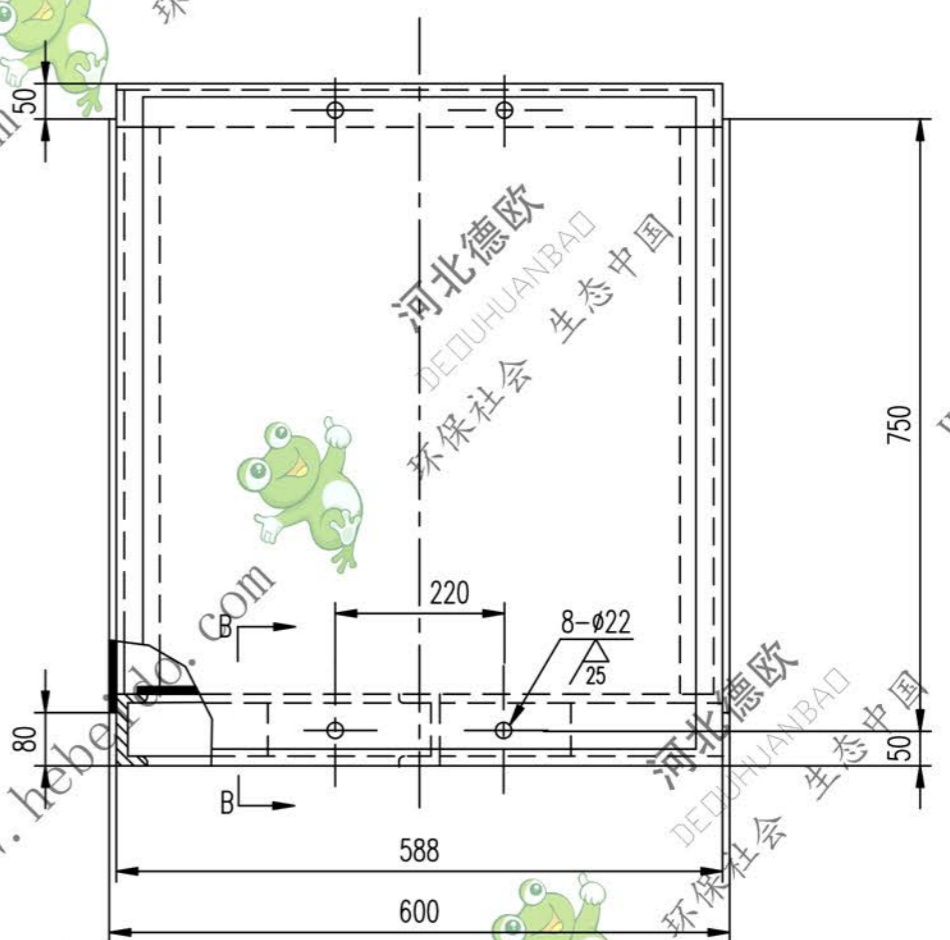
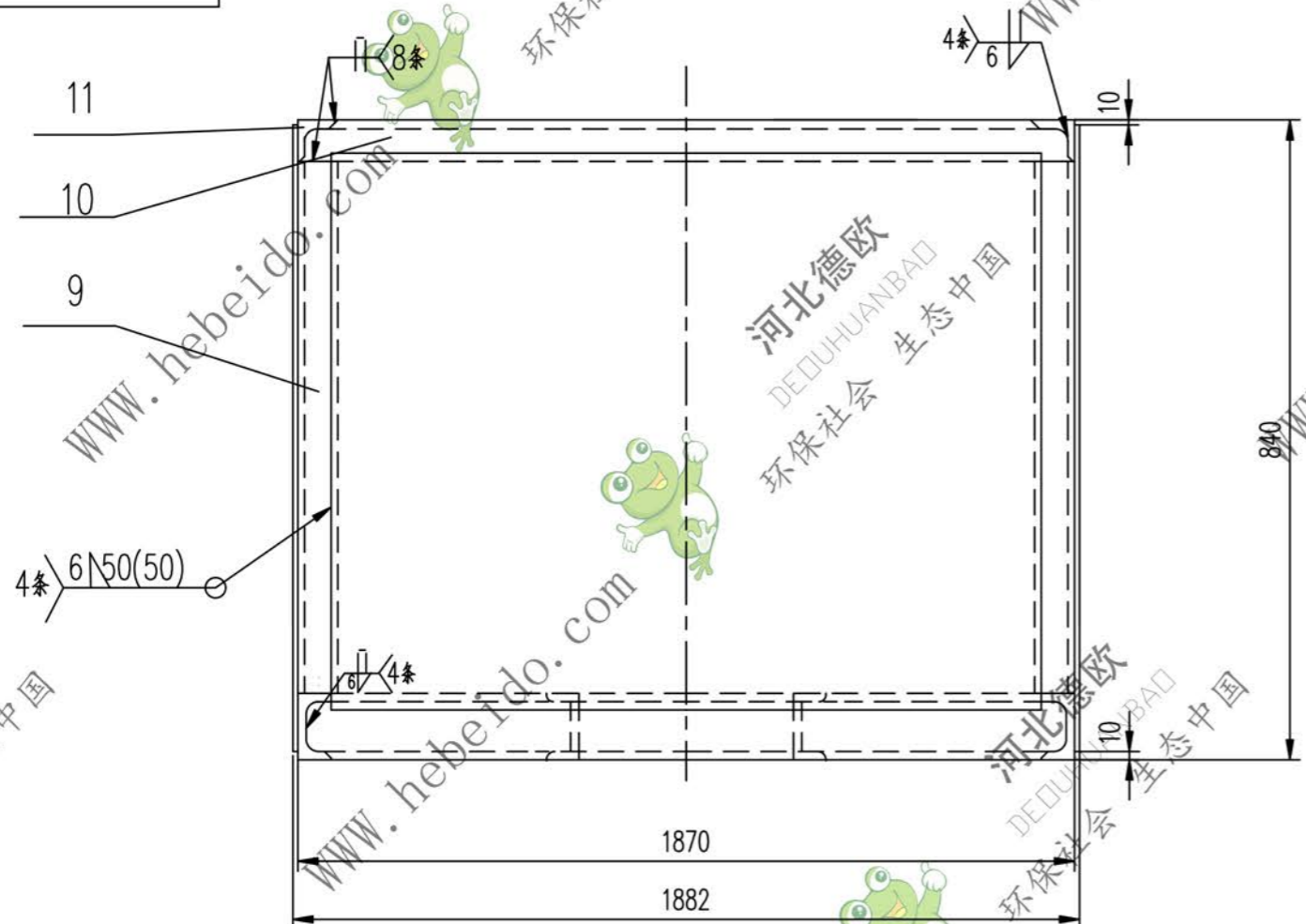


标记	文件号	修改内容	签名	日期



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 10X70X360	2	Q235-A	1.97	3.94		
11	角钢 70X70X8-588	2	Q235-A	4.92	9.84		
10	角钢 70X70X8-1852	2	Q235-A	15.51	31.02		
9	角钢 70X70X8-670	4	Q235-A	5.61	27.44		
8	钢板 6X710X1770	2	Q235-A	58.81	117.62		
7	钢板 6X488X820	2	Q235-A	18.73	37.46		
6	钢板 6X548X1830	1	Q235-A	46.93	46.93		
5	槽钢 100X48X5.3-273	2	Q235-A	2.73	5.46		
4	槽钢 100X48X5.3-1838	1	Q235-A	18.38	18.38		
3	槽钢 100X48X5.3-297	2	Q235-A	2.97	5.94		
2	槽钢 100X48X5.3-588	2	Q235-A	5.88	11.76		
1	槽钢 100X48X5.3-1858	2	Q235-A	18.58	37.16		
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		重锤箱		II 05D2104.1	
设计		工艺会审		图样标记	
校对		批准		重量 kg	
复核		日期		348	
标准检查		日期		共 页	
		部件		第 页	

A2 图纸文件名