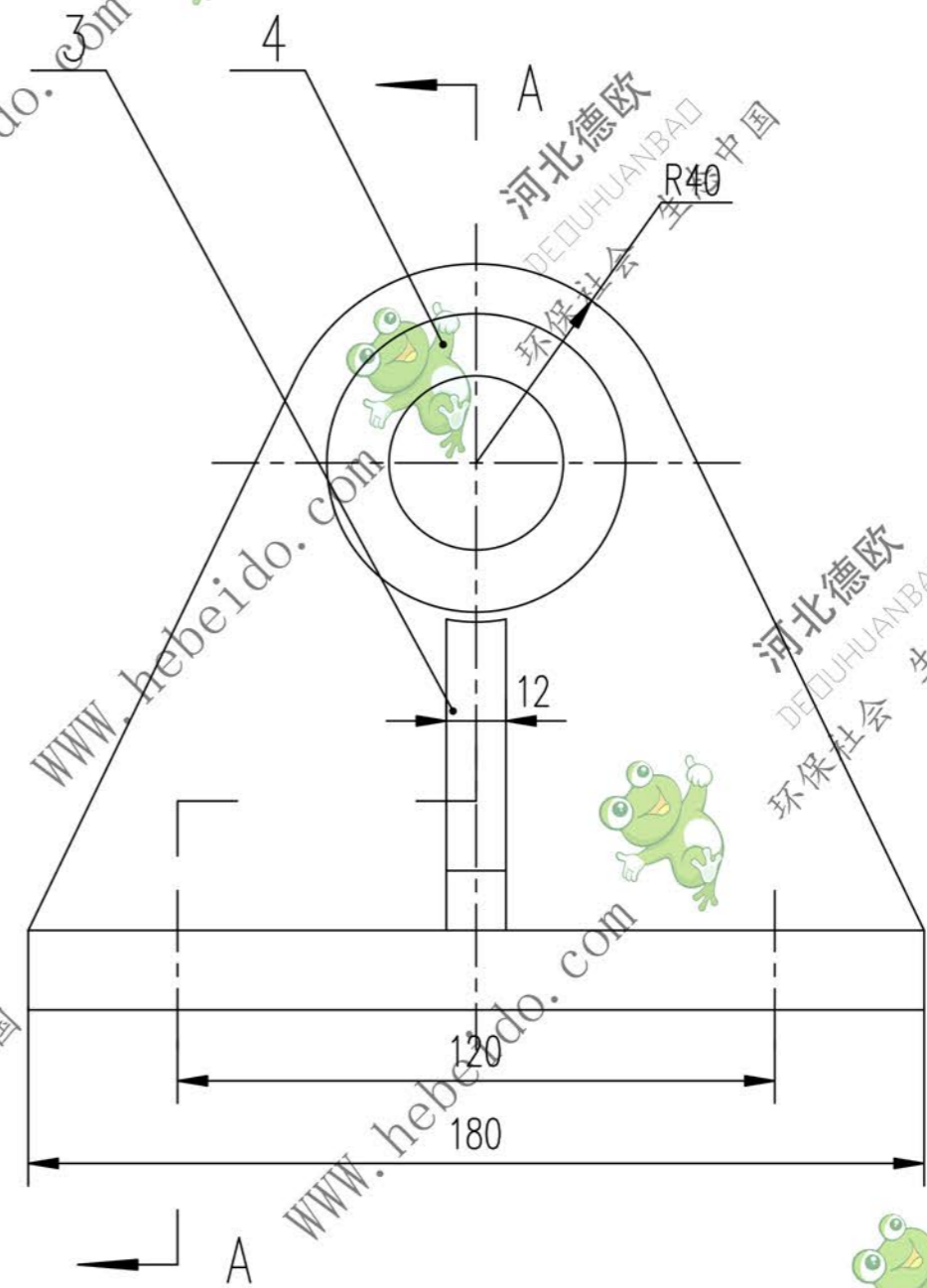
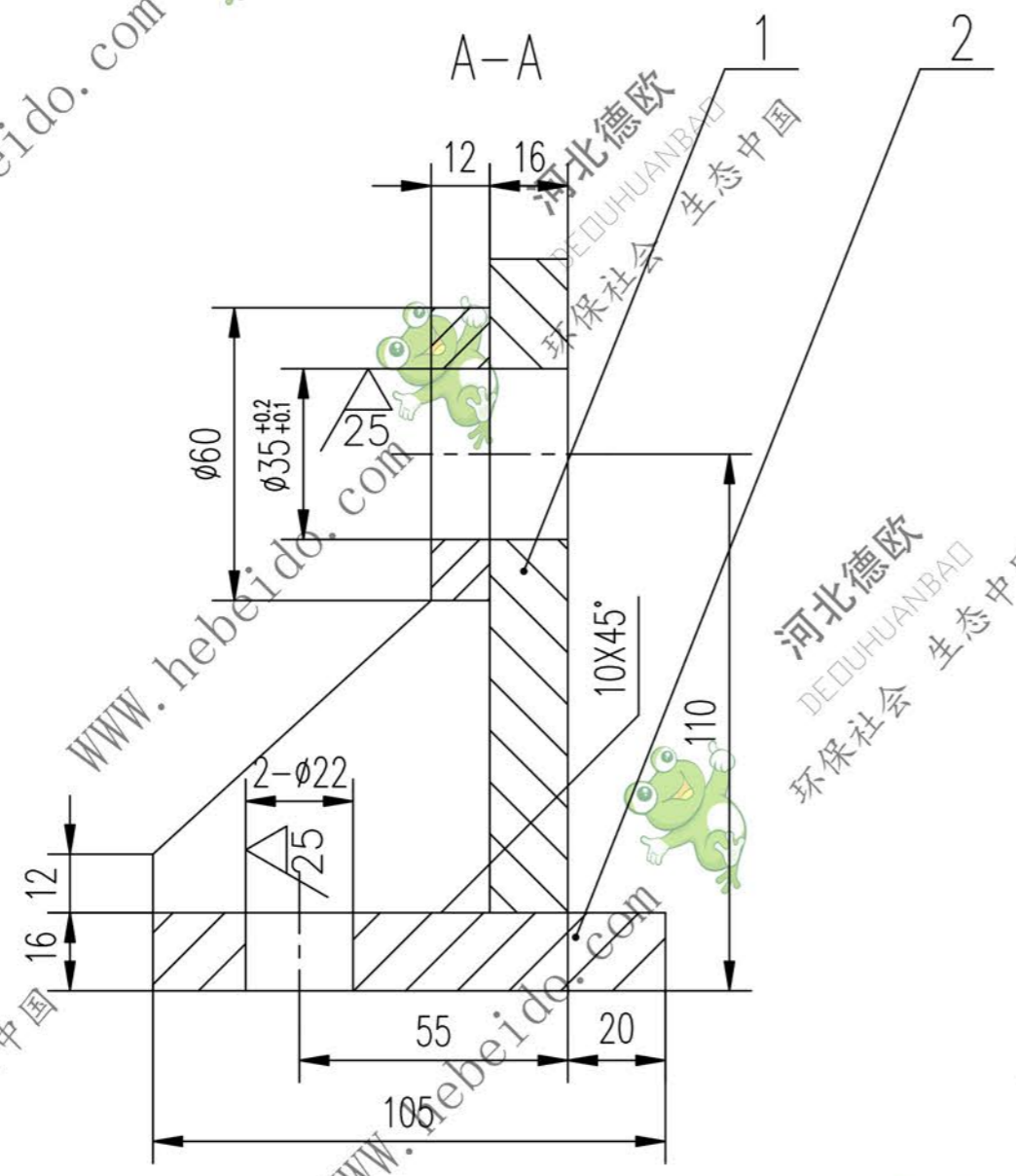


II 03J22342.9

标记	文件号	修改内容	签名	日期



技术要求

1. 钢板下料切割面粗糙度 $\sqrt{100}$
2. 材料搭接处为连续角焊, 焊高为被焊件最小壁厚度

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
					重量 (kg)		
4		钢板 $\delta 12$	1	Q235-A	0.17	0.17	
3		钢板 $\delta 12$	1	Q235-A	0.25	0.25	
2		钢板 16X105X180	1	Q235-A	2.374	2.374	
1		钢板 $\delta 12$	1	Q235-A	1.534	1.543	

设计		李建通		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				II 03J22342.9			
图样标记				重量 kg		比例	
S				4.328			
设计				共 18 页			
部件				第 15 页			

A3 图纸文件名 j223429

