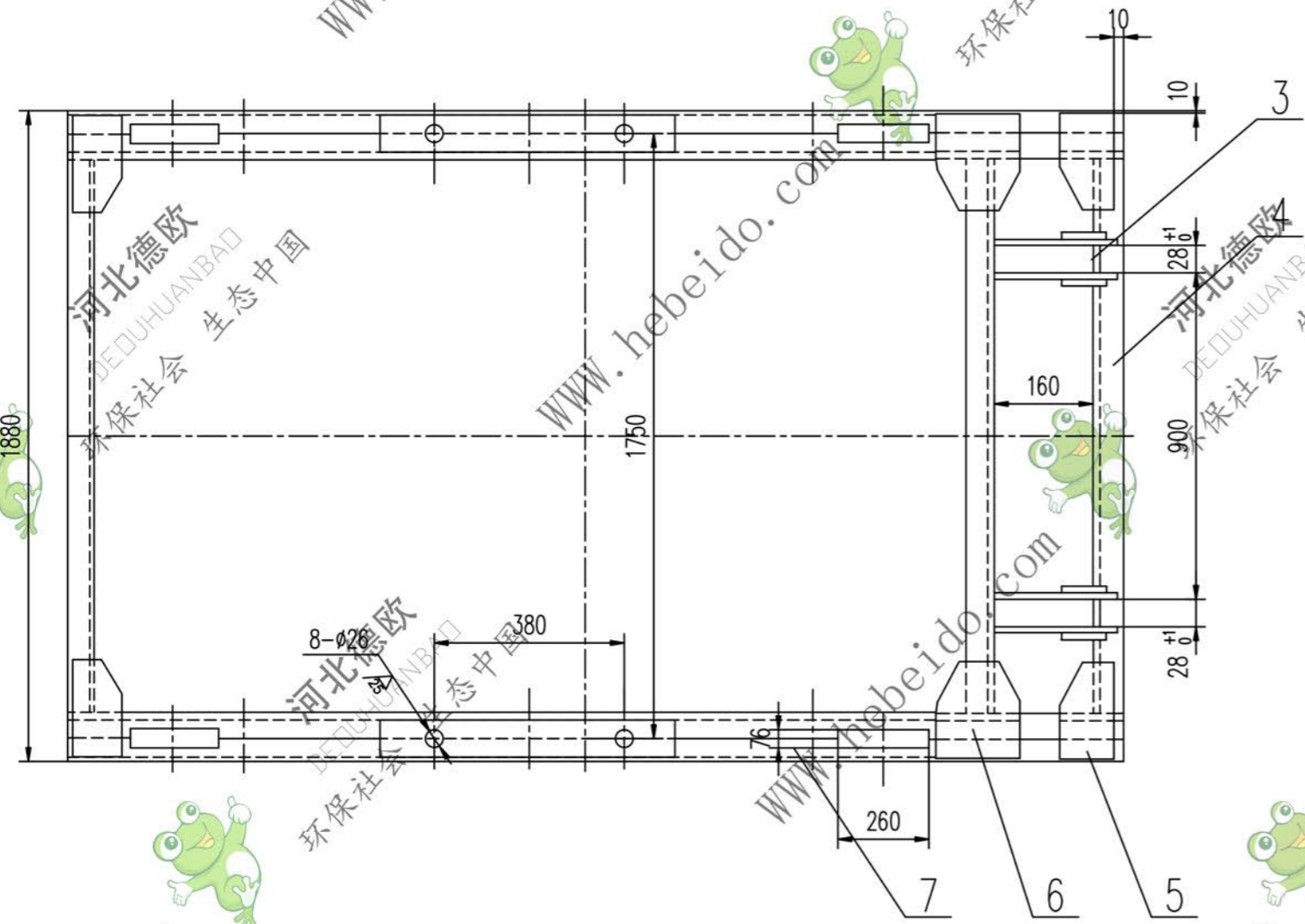
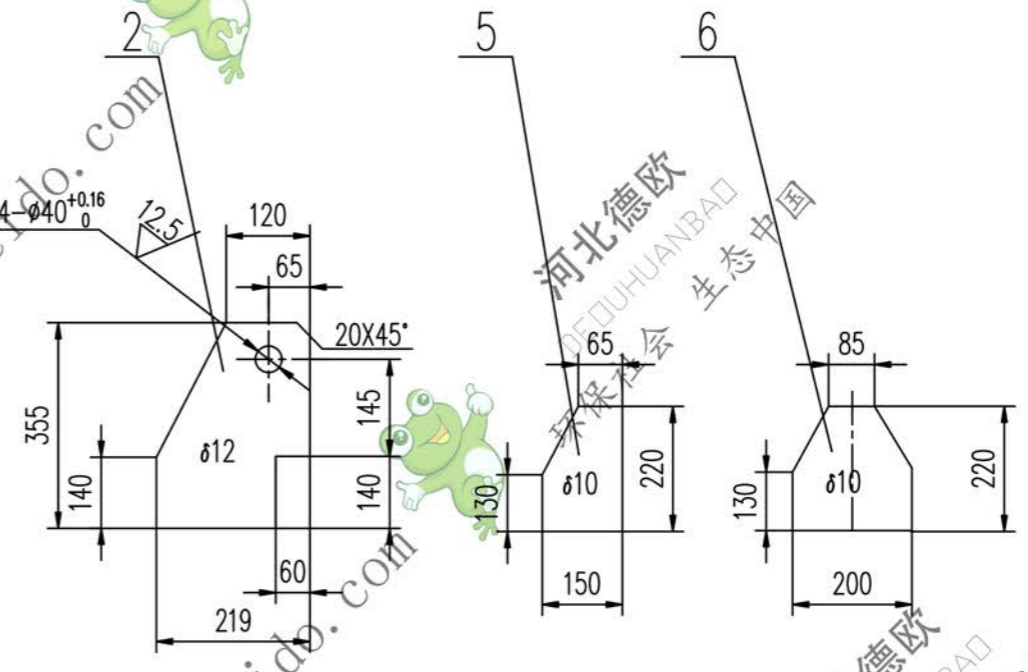
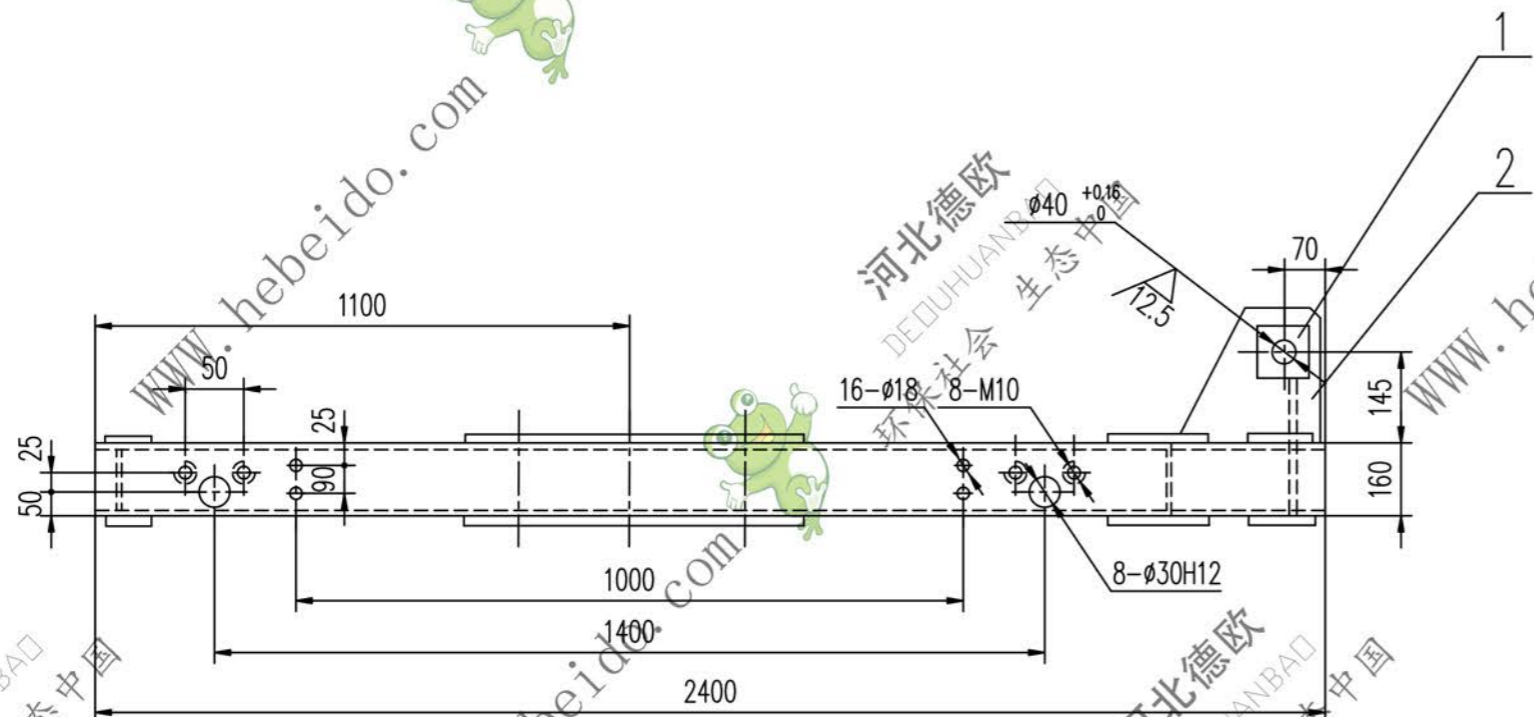


标记	文件号	修改内容	签名	日期



技术要求

1. 下料周边 100°
2. 所有焊缝均为连续角焊, 焊缝高度为被焊件最小厚度
3. 8-φ26 焊后加工.

7	II05D310.1.1	纵梁	2	部件	126.078	252.156	材料
6		钢板 δ10	4	Q235-A	3.028	12.113	
5		钢板 δ10	8	Q235-A	2.276	18.205	
4		槽钢 160X65X8.5-4619	3	Q235-A	31.959	95.877	
3		钢板 10X28X90	2	Q235-A	0.197	0.393	
2		钢板 δ12	4	Q235-A	5.495	10.989	
1		钢板 10X100X100	4	Q235-A	0.780	3.120	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
					重量(kg)		

合同号		II05D310.1	
图样标记		重量 kg	比例
S		392.9	
设计 李连通 工艺会审		共 页	
校对 刘飞 批准 秦海波		第 页	
复核 日期		部件	