



### 技术要求

1. 型材焊接处有2mm空隙在图中未留出。
2. 未注焊缝均为连续焊，焊高为互焊件薄者之厚。
3. 所有 $\phi 14$ 孔均焊后加工。
4. 明细表中尺寸仅供参考，下料以放样为准。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
5		-4x740x1600	2	Q235-A	37.18	74.36	
4		-4x1052x1600	2	Q235-A	52.85	105.70	
3		L50x50x6-740	4	Q235-A	3.30	13.20	
2		L50x50x6-1100	4	Q235-A	4.91	19.64	
1		L50x50x6-1608	4	Q235-A	7.18	28.72	
焊接件					241.62	1:10	
非标件							
JB315.1.03-3							

设计 李连通  
制图 李连通  
审核 秦海波  
工艺 刘飞

日期  
日期  
日期



非标件

共 张