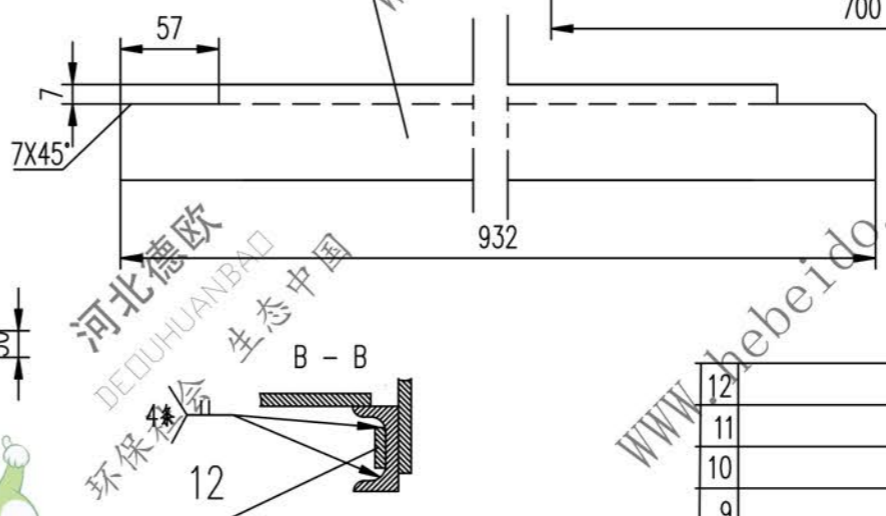
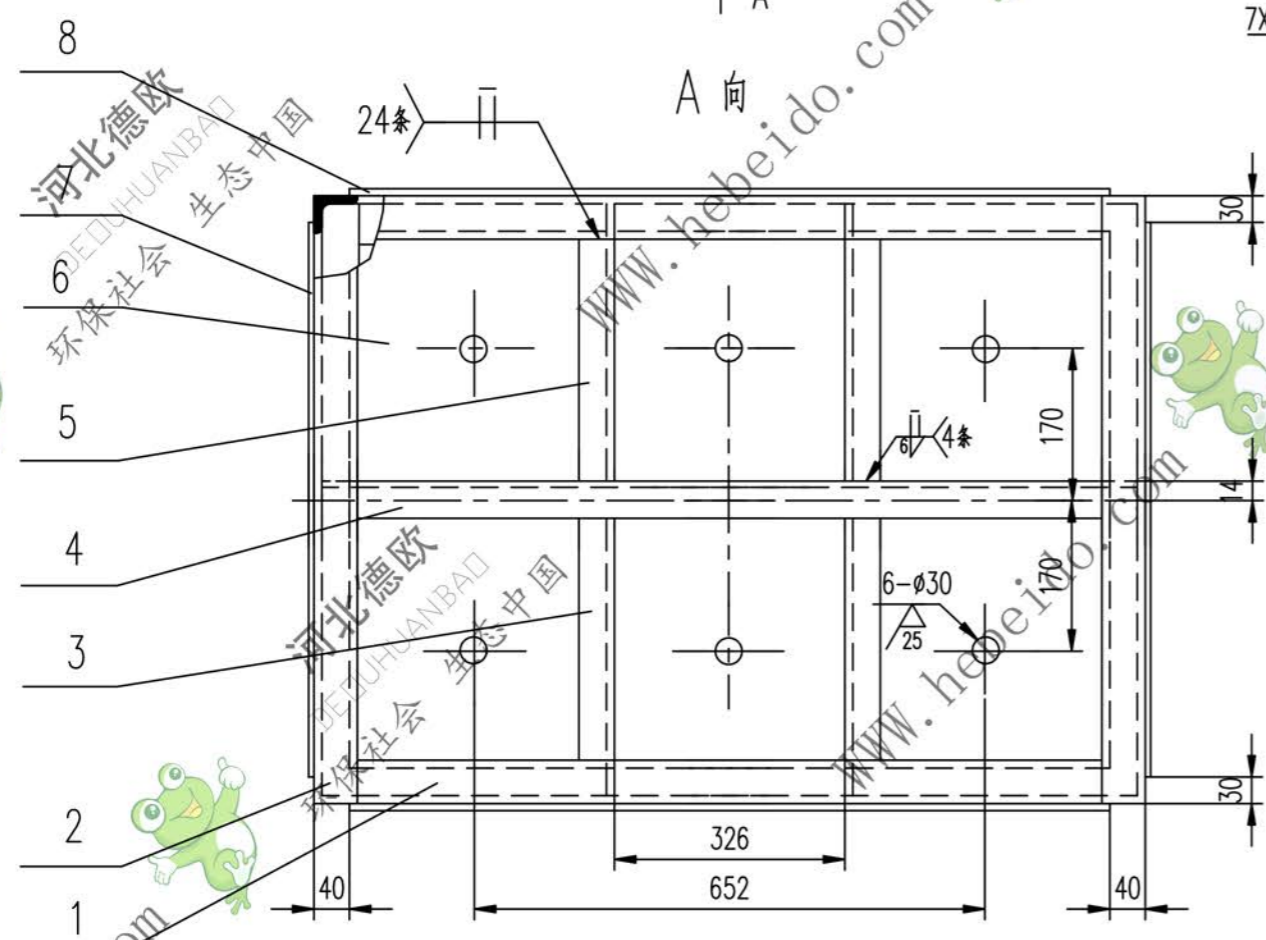
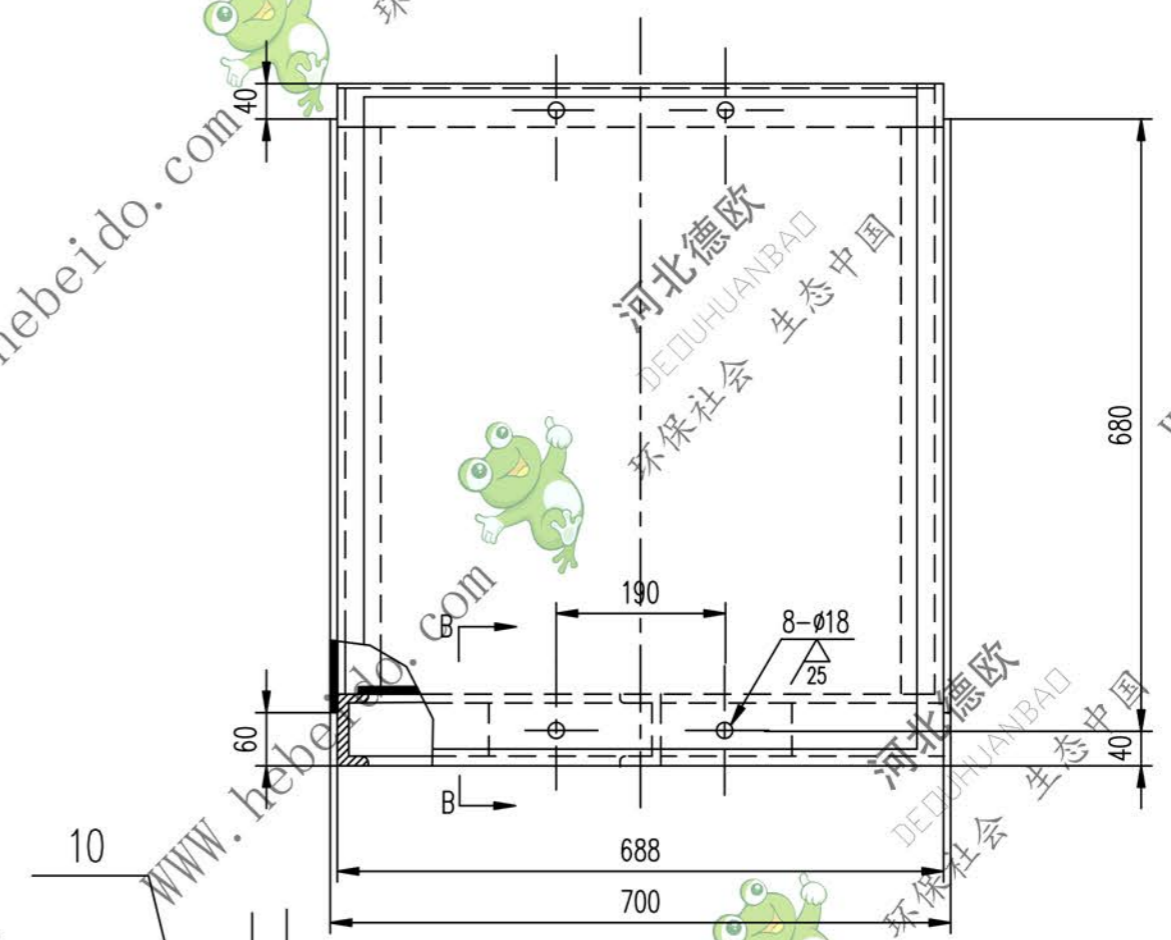
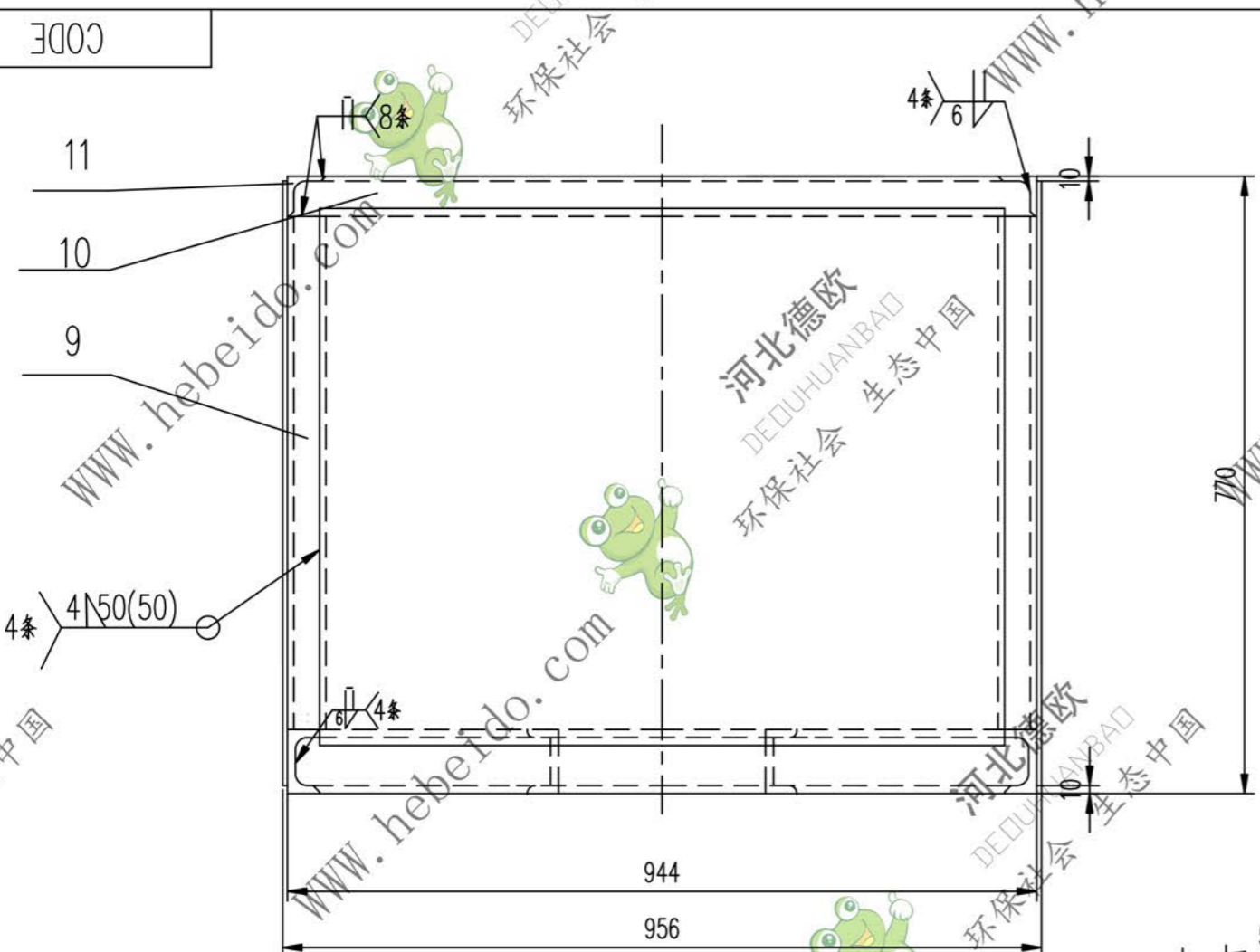


标记	文件号	修改内容	签名	日期
----	-----	------	----	----



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 10X50X260	2	Q235-A	1.01	2.02		
11	角钢 63x6.3x6-688	2	Q235-A	3.94	7.88		
10	角钢 63x6.3x6-932	2	Q235-A	5.32	10.64		
9	角钢 63x6.3x6-627	4	Q235-A	3.59	14.36		
8	钢板 6x670x864	2	Q235-A	27.09	54.18		
7	钢板 6x628x750	2	Q235-A	22.04	44.08		
6	钢板 4x648x900	1	Q235-A	18.20	18.20		
5	槽钢 80x4.3x5-324	2	Q235-A	2.60	5.20		
4	槽钢 80x4.3x5-912	1	Q235-A	7.33	7.33		
3	槽钢 80x4.3x5-346	2	Q235-A	2.78	5.56		
2	槽钢 80x4.3x5-688	2	Q235-A	5.53	11.06		
1	槽钢 80x4.3x5-932	2	Q235-A	7.49	14.98		
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		II01D2063.1	
图样标记		重量 kg	比例		
		195.5			
设计	审核	工艺会审			
校对	批准	日期			
复核	日期				
标准化	日期				
部件			共 页		
			第 页		

输入	FILE
图形输入	图样文件名称
A2	