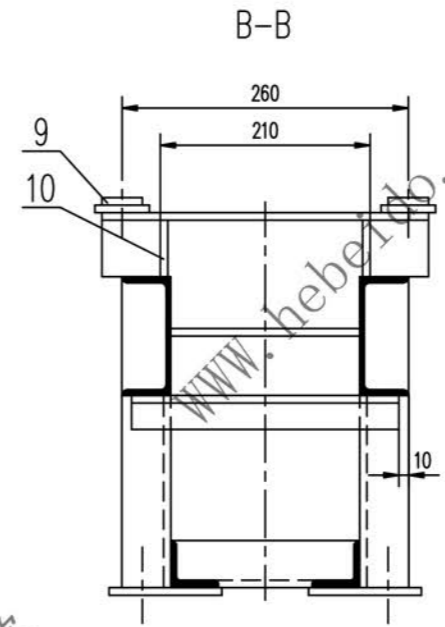
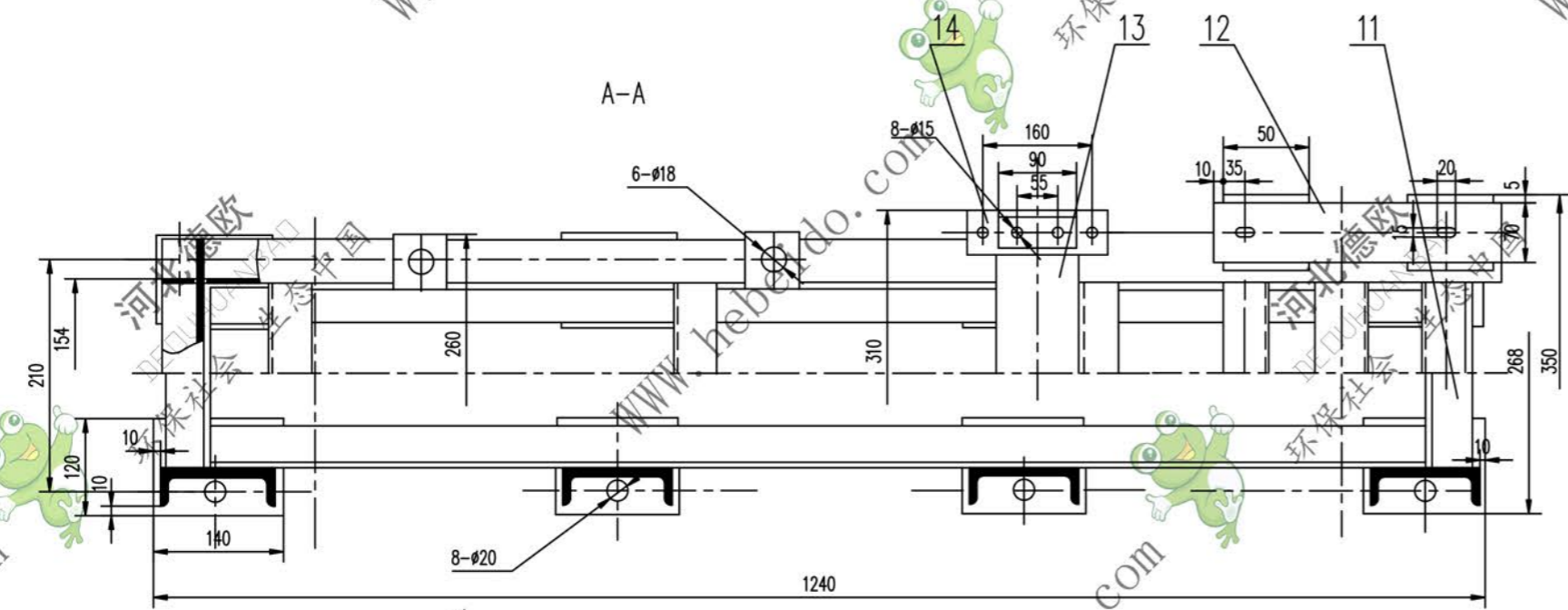
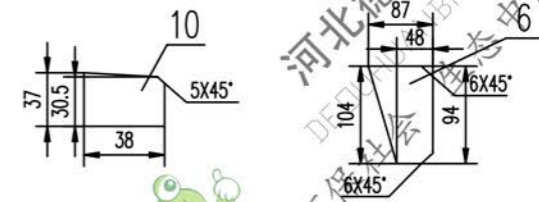
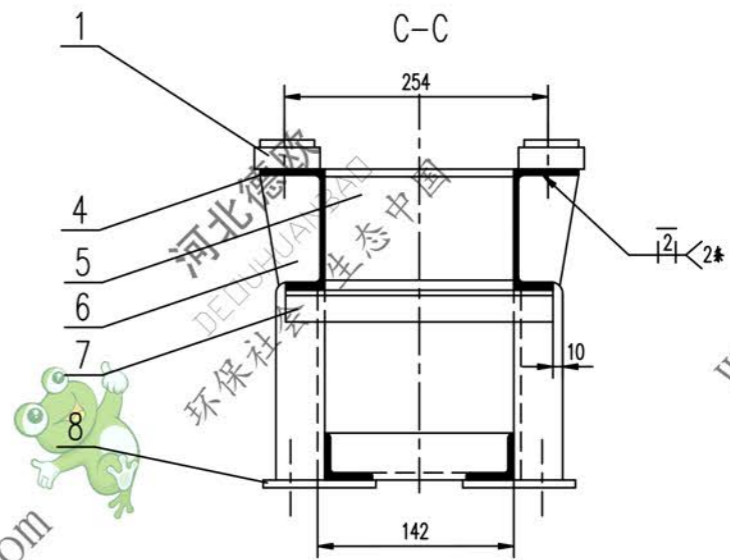
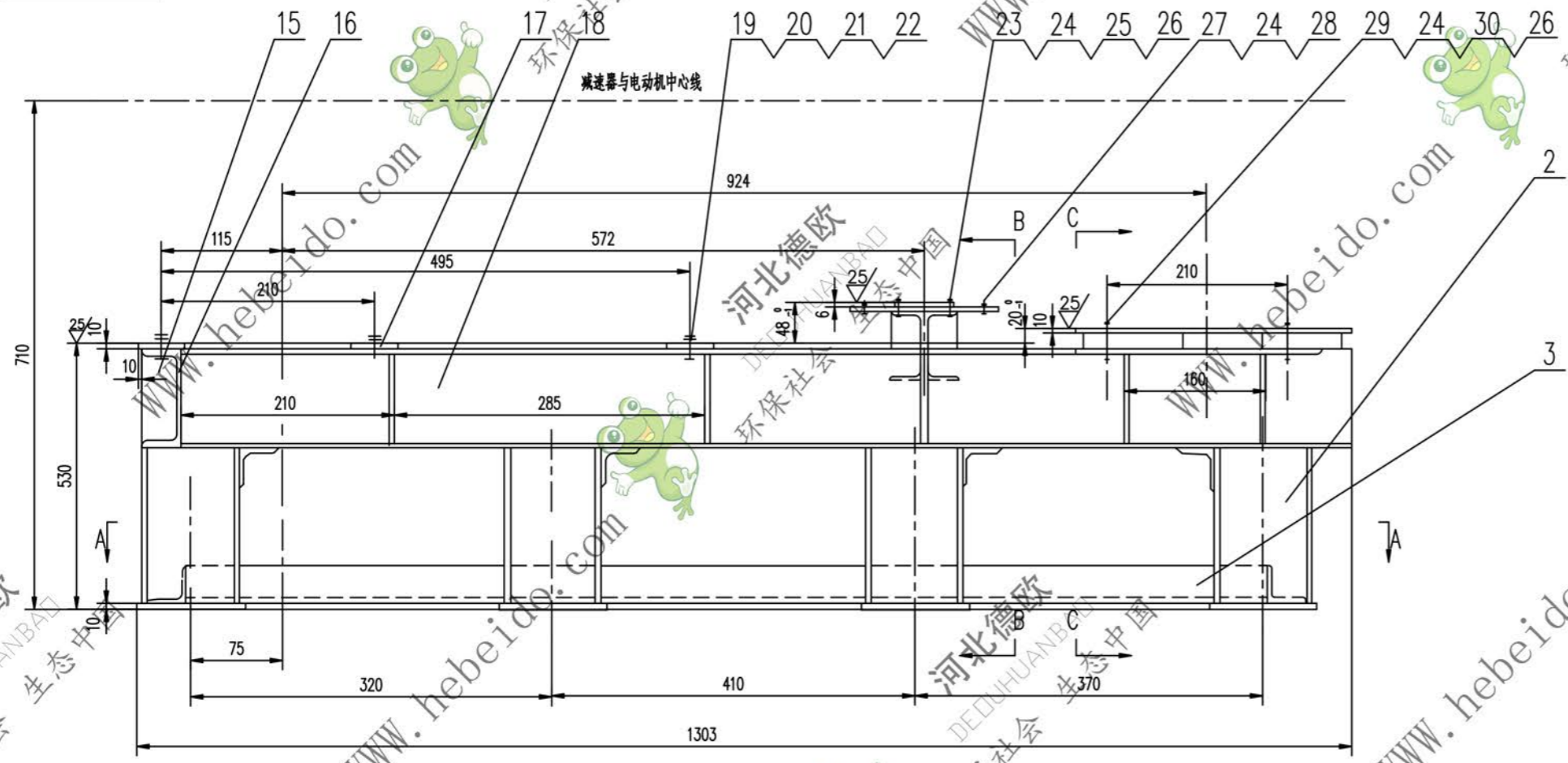


标记	文件号	修改内容	签名	日期
----	-----	------	----	----



30	GB853-88	镀锌 12	4	成品	0.017	0.068
29	GB5784-86	镀锌 M12X95	4	成品	0.098	0.392
28	GB93-87	镀锌 12	4	成品	0.005	0.02
27	GB5784-86	镀锌 M12X35	4	成品	0.036	0.144
26	GB97.1-85	镀锌 12	8	成品	0.005	0.04
25	GB852-88	镀锌 12	4	成品	0.019	0.076
24	GB41-86	镀锌 M12	20	成品	0.016	0.32
23	GB5784-86	镀锌 M12X75	4	成品	0.057	0.228
22	GB97.1-85	镀锌 16	6	成品	0.011	0.066
21	GB853-88	镀锌 16	6	成品	0.028	0.168
20	GB41-86	镀锌 M16	12	成品	0.034	0.408
19	GB5784-86	镀锌 M16X95	6	成品	0.176	1.056
18		镀锌 120X53X5.5-1240	2	Q235-A	14.95	2.99
17		镀锌 (10)X70X70	6	Q235-A	0.385	2.31
16		镀锌 120X53X5.5-248	1	Q235-A	2.99	2.99
15		镀锌 Ø6	8	Q235-A	0.226	1.808
14		镀锌 8X50X200	2	Q235-A	0.628	1.256
13		工字钢 140X80X5.5-300	1	Q235-A	8.37	8.37
12		镀锌 (10)X70X300	2	Q235-A	1.654	3.308
11		镀锌 50X50X5-142	2	Q235-A	0.535	1.07
10		镀锌 Ø6	4	Q235-A	0.101	0.404
9		镀锌 (6)X40X90	2	Q235-A	0.17	0.34
8		镀锌 10X120X140	8	Q235-A	1.319	10.55
7		镀锌 50X50X5-228	4	Q235-A	0.86	3.44
6		镀锌 Ø6	4	Q235-A	0.322	1.288
5		镀锌 120X53X5.5-142	2	Q235-A	1.713	3.426
4		镀锌 8X40X345	2	Q235-A	0.867	1.734
3		镀锌 50X50X5-1100	2	Q235-A	4.147	8.294
2		镀锌 120X53X5.5-390	8	Q235-A	4.70	37.6
1		镀锌 20X50X90	4	Q235-A	0.707	2.828

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, 或为对接焊。
 2. 所有下料周边表面粗糙度为 $Ra1.6$
 3. 所有孔表面粗糙度为 $Ra1.6$
 4. 本架体应符合GB10595-89中3.11的规定

设计	审核	工艺会审	制图	校对	材料	重量	比例
日期	日期	日期	日期	日期	日期	日期	日期

合同号: J321Z1042
 图样标记: 重量 kg 比例: 123.9
 共 页 第 页