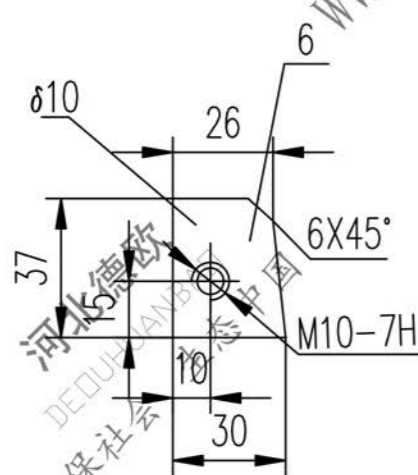
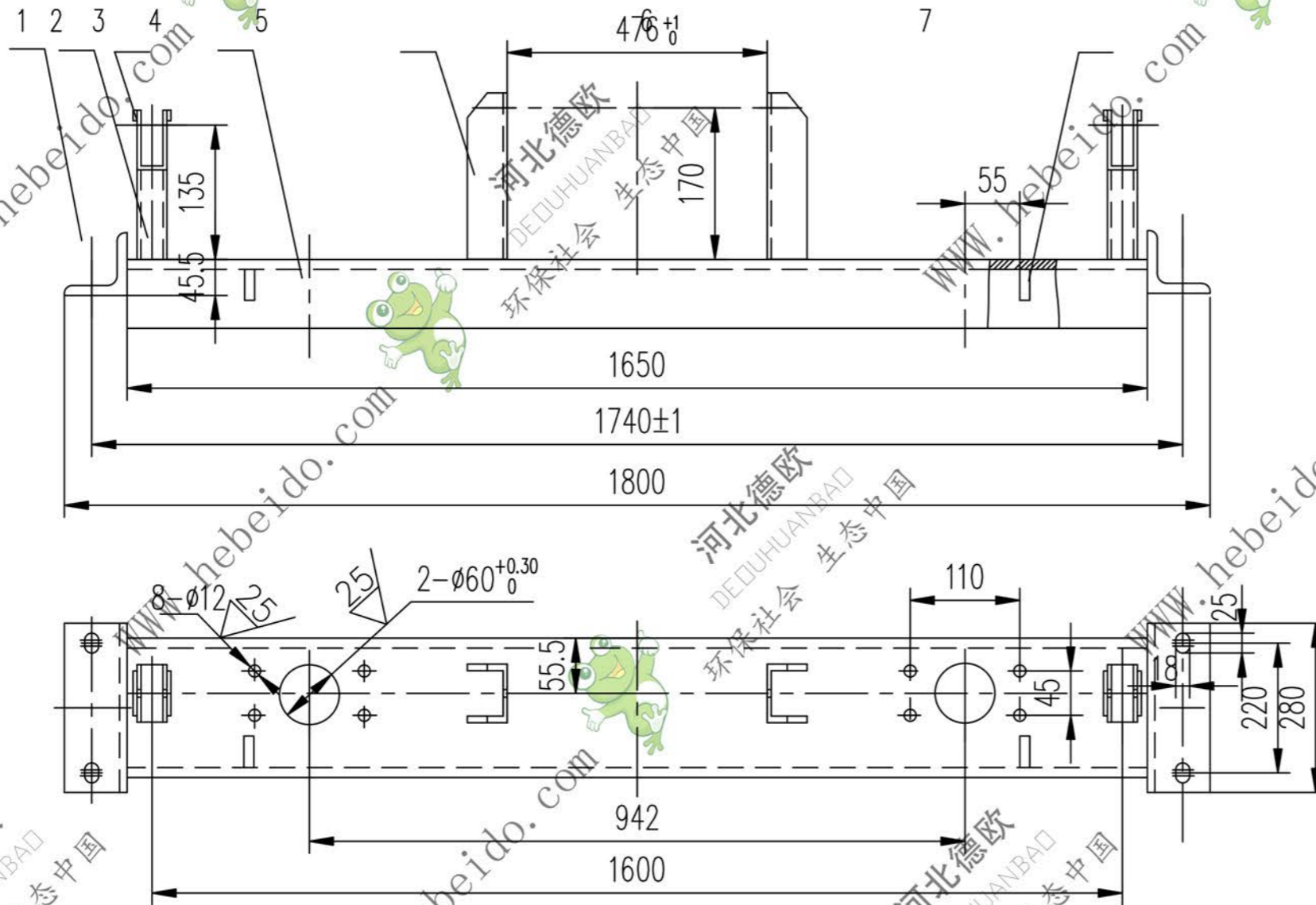


II06C1243.3

标记	文件号	修改内容	签名	日期



技术要求

1. 所有焊缝均为连续角焊, 焊缝高度为被焊件最小厚度.
2. 件7 装配后焊接.

7	钢板 3X7X20	4	Q235-A	0.0050.020			
6	钢板 δ10	2	Q235-A	0.0870.174			
5	II06C1243.3-1 中支柱	2	Q235-A	0.651.30			
4	槽钢160X65X6-1650	1	Q235-A	32.6 32.6			
3	II03C1211.5-1 滚轮架	2	Q235-A	0.22 0.44	借用		
2	YB231-70 管 φ30X5X90	2	Q235-A	0.25 0.50			
1	角钢 75X50X6-280	2	Q235-A	1.59 3.18			
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		II06C1243.3	
设计		李连通	
工艺会审		秦海波	
批准		秦海波	
图形输入		刘飞	
日期			
图样标记		重量 kg	比例
		38.2	
部件		共 页	第 页

A3 图纸文件名 12433

