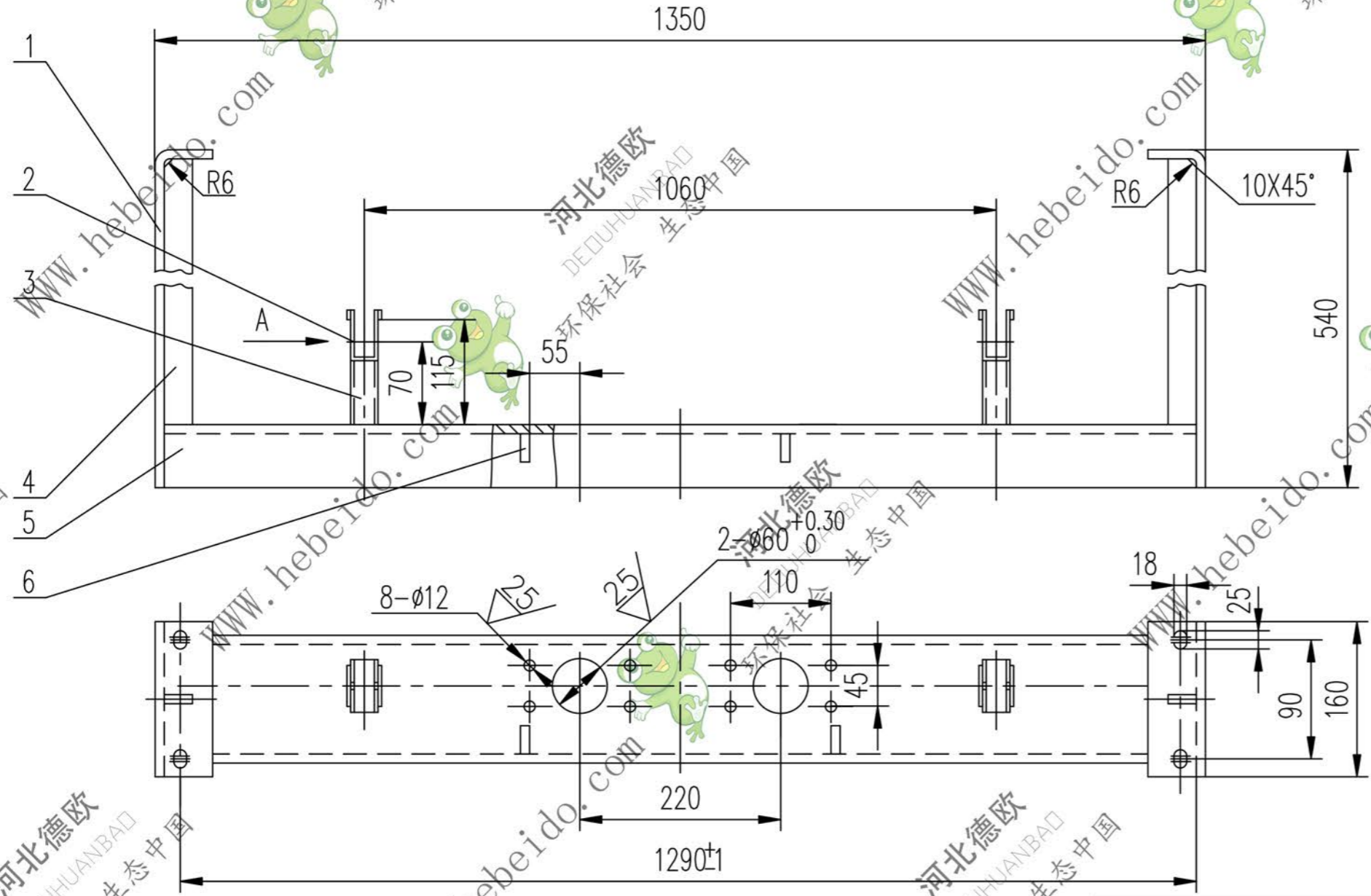
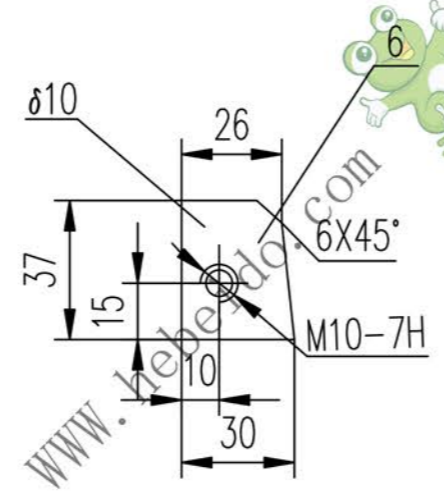
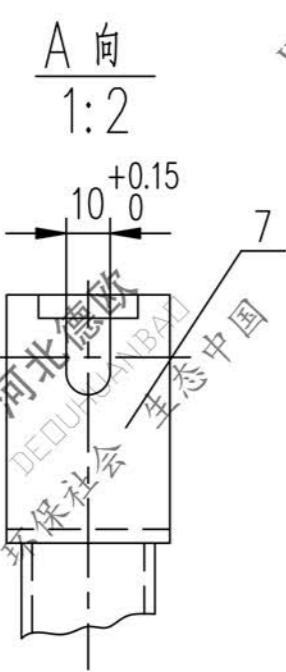


标记	文件号	修改内容	签名	日期

II04C3053.3



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



序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
					重量 (kg)		
7		钢板 3X7X30	4	Q235-A	0.005	0.020	
6		钢板 δ10	2	Q235-A	0.087	0.174	
5		槽钢 140X58X6-1338	1	Q235-A	19.4	19.4	
4		钢板 6X30X440	2	Q235-A	0.54	1.08	
3	YB231-70	管 φ30X5X70	2	Q235-A	0.23	0.46	
2	II03C1211.5-1	滚轮架	2	Q235-A	0.18	0.36	借用
1		钢板 6X160X547	2	Q235-A	4.1	4.1	

设计		李廷通		工艺会审			
校对				批准		秦海波	
复核		刘飞		图形输入			
标准化检查				日期			

合同号			
图样标记		II04C3053.3	
重量 kg		25.6	
比例			

横梁

部件

共 页
第 页

A3 图纸文件名 04C533