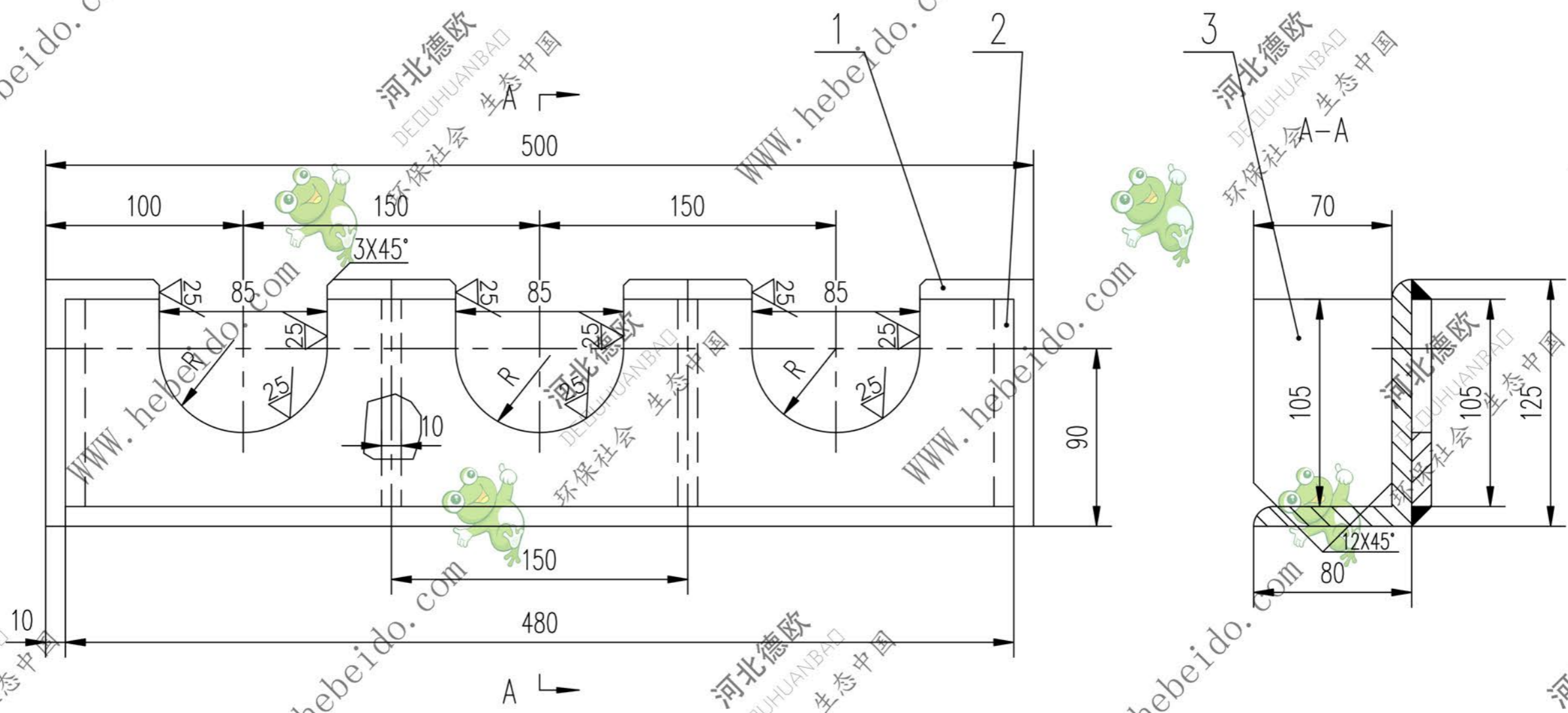


标记	文件号	修改内容	签名	日期

其余



技术要求

1. 钢材下料切割面粗糙度 $\sqrt{100}$
2. 材料搭接处均为连续角焊, 焊角高为被焊件最小厚度.

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
					重量 (kg)		
3		钢板 10X70X105	4	Q235-A	0.577	2.308	
2		钢板 10X105X480	1	Q235-A	3.956	3.956	
1		角钢 125X8X10-500	1	Q235-A	7.737	7.737	

设计		李连通		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

支架

II03J22342.2.3		
图样标记	重量 kg	比例
S	14.001	

共 18 页
第 7 页

613J34223
A3 图纸文件名

www.hebeido.com
河北德欧
DEDUHUANBAD
环保社会 生态中国