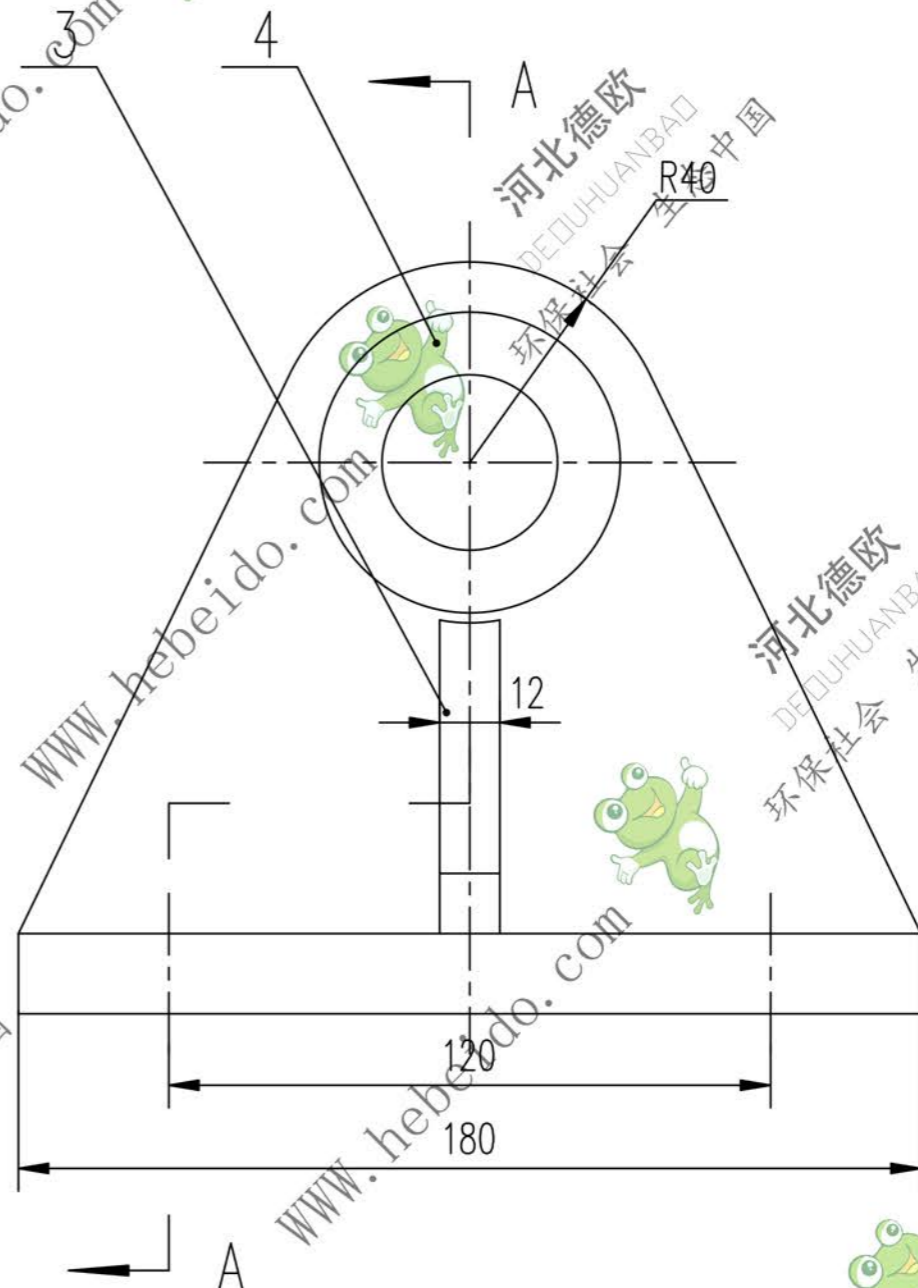
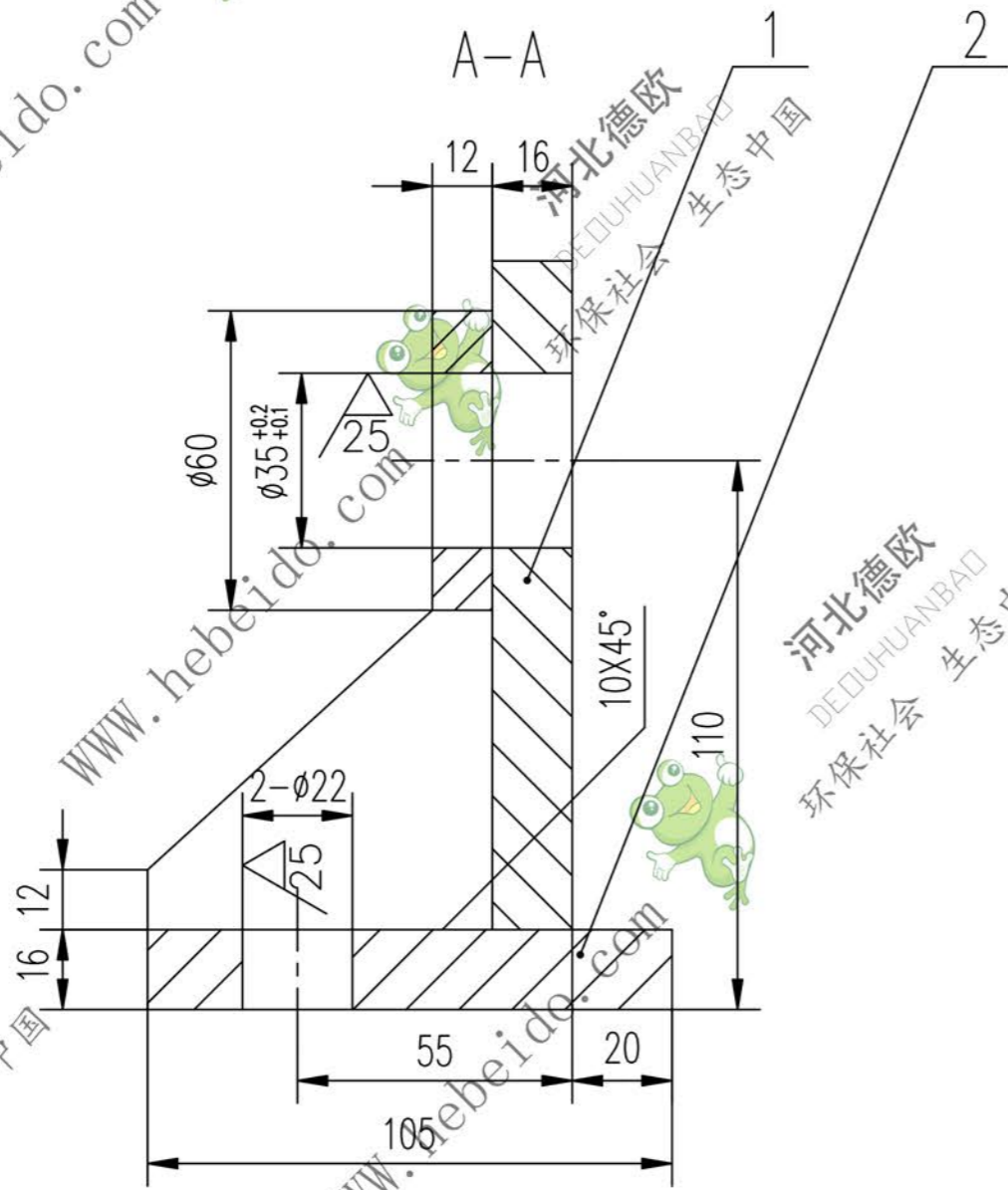


标记	文件号	修改内容	签名	日期



技术要求

1. 钢板下料切割面粗糙度  $\sqrt{100}$
2. 材料搭接处为连续角焊, 焊高为被焊件最小壁厚度

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
4		钢板 $\delta 12$	1	Q235-A	0.17	0.17	
3		钢板 $\delta 12$	1	Q235-A	0.25	0.25	
2		钢板 16X105X180	1	Q235-A	2.374	2.374	
1		钢板 $\delta 12$	1	Q235-A	1.534	1.543	
					重量 (kg)		

设计		李廷通		工艺会审				合同号		II 03J22342.9	
校对				批准		秦海波		图样标记		重量 kg	比例
复核		刘飞		图形输入				S		4.328	
标准化检查				日期				支座		共 18 页	
								部件		第 15 页	

