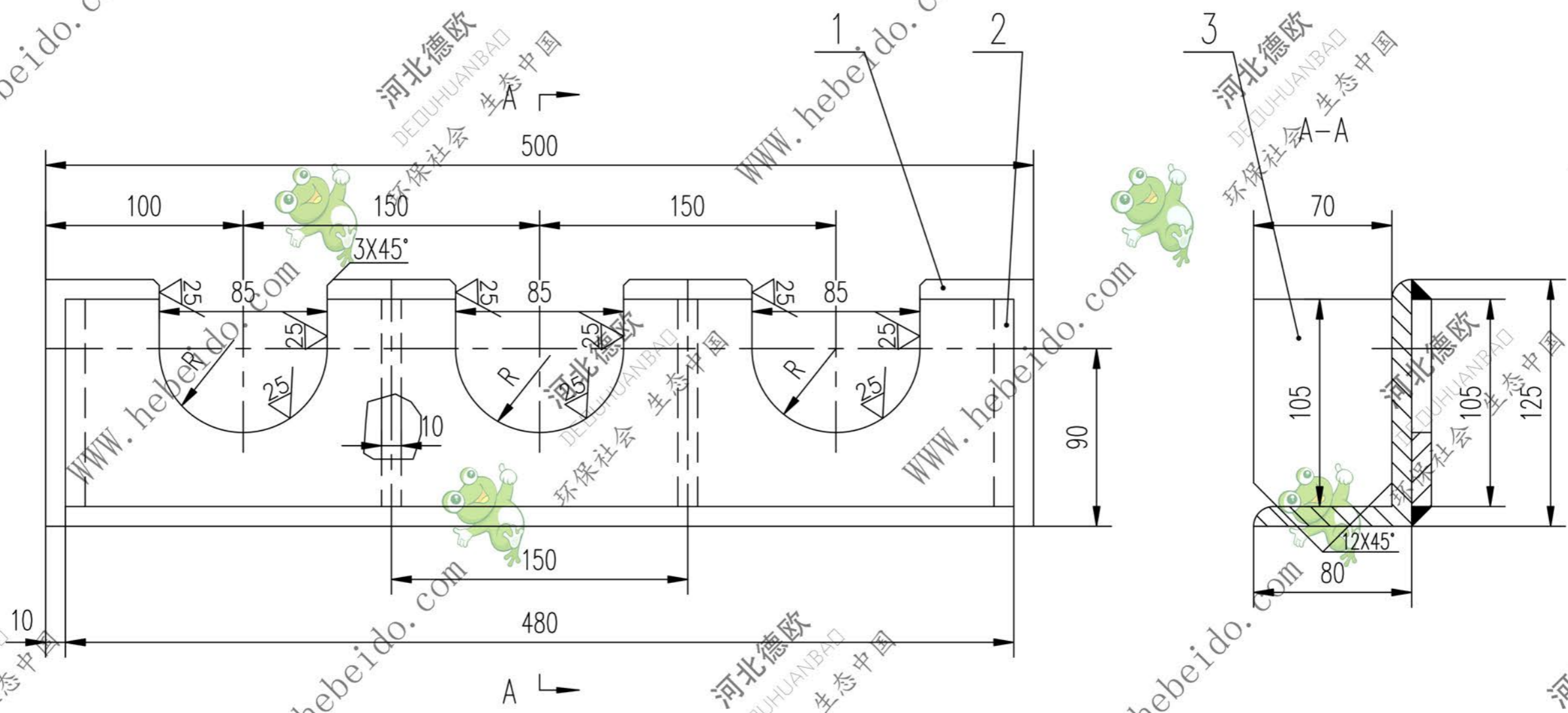


II 03J22342.2.3

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 $\frac{100}{\sqrt{\quad}}$
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		李建通		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				II03J22342.2.3			
支架				图样标记			
				重量 kg		比例	
				S		14.001	
				部件		共 18 页	
						第 7 页	

2234223

A3 图纸文件名

