



技术要求

1. 所有孔在槽钢焊接后进行加工
2. 支架焊接后校平, 上下面焊缝须磨平, 并去除焊渣
3. 喷防锈漆一道

6	槽钢	[100X48X5.3	1	Q235	5.403	下料 L=540	
5	槽钢	[100X48X5.3	1	Q235	2.701	下料 L=270	
4	槽钢	[100X48X5.3	1	Q235	14.86	下料 L=1415	
3	槽钢	[100X48X5.3	1	Q235	14.86	下料 L=1415	
2	槽钢	[100X48X5.3	1	Q235	2.701	下料 L=270	
1	槽钢	[100X48X5.3	1	Q235	5.403	下料 L=540	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重量	备注
首节出料口支架						FU270-02-17	
设计	处数	更改文件号	签字	日期	图样标记	重量	比例
校核						45.93	1:6
审核							
工艺			日期	98.11	共	张	第 张

