



技术要求:

1. 所有钢板周边。
2. 工件焊后应平整, 不得有明显变形。

序号	图号或标准	名称及规格	数量	材料	单重	总重	备注
5	本图	钢板875X1722X3	1	Q235-A		35.5	
4	本图	把手φ12 L=230	2	Q235-A	0.2	0.4	
3	本图	钢板25X1412X5	3	Q235-A	0.4	1.2	
2	本图	钢板1412X192X3	1	Q235-A		6.7	
1	本图	角钢40X40X4 L=847	2	Q235-A		4	
					质量		
					单重		
					总重		
					备注		
					焊接件		
					张紧上罩A		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日		
设计	李连通		标准化			阶段标记	重量 比例
审核	秦海波					48.4	1:4
工艺	刘飞		批准			共 张 第 张	



LD1000.1.2