



技术要求  
 1. 除注明的焊缝外, 全部连续焊接, 焊缝高度等于被焊件最小厚度。  
 2. 焊前对各钢板矫正(平) 焊后整形, 最后钻孔。

13	角钢	63X63X6	1	Q235-A	7.25	7.25	L=1250
12	角钢	100X63X8	1	Q235-A	13.03	13.03	L=1450
11	Y3035.1-101	长条	4	焊接件	1.5	6.00	
10		钢板δ=8	2	Q235-A	155.0	310.00	
9		钢板δ=8	1	Q235-A	183.5	183.50	
8		扁钢 10X100 L=3100	2	Q235-A	24.34	48.68	
7		钢板δ=8	1	Q235-A	42.53	42.53	
6		扁钢 8X70 L=1150	2	Q235-A	5.06	10.12	
5		扁钢 8X70 L=610	2	Q235-A	2.68	5.36	
4		钢板δ=5	2	Q235-A	3.3	6.60	
3		钢板δ=5	2	Q235-A	1.98	3.96	
2		扁钢 10X100 L=1450	2	Q235-A	10.05	20.10	
1		钢板δ=8	1	Q235-A	12.5	12.50	

序号	代号	名称	数量	材料	料重	备注
		焊接件				
设计	李连通	审核			669.63	1:10
制图	秦海波	校对				
工艺	刘飞	材料				



Y3035.1-1