



- 技术要求
- 1、结构采用焊接，除注明者其余全部采用连续角焊缝，其高度等于两被焊件中较薄者厚度。
 - 2、各件在焊前整平压直，焊后不得有翘曲歪扭等缺陷。
 - 3、所有钻孔均在焊后进行。
 - 4、序号9对称各一件。
 - 5、对角线X1与Y1的差不大于5mm，X2与Y2的差不大于3mm。

序号	代号	名称	数量	材料	料重	料重	备注
10		角钢 400X100X10	2	Q235-A	33.11	66.22	L=2190
9		角钢 70X45X5	2	Q235-A	3.14	6.28	L=715
8		槽钢 16X2.5	1	Q235-A	1.38	1.38	L=1658
7		槽钢 100X48X5.3	3	Q235-A	12.0	36.00	L=1150
6		角钢 70X45X5	2	Q235-A	5.05	10.10	L=1150
5		角钢 400X100X10	4	Q235-A	1.66	6.64	L=110
4		角钢 400X100X10	2	Q235-A	17.4	34.80	L=1150
3		角钢 400X100X6	4	Q235-A	0.28	1.12	L=30
2		角钢 400X100X10	8	Q235-A	16.18	129.44	L=1070
1		角钢 400X100X10	2	Q235-A	34.72	69.44	L=2296

焊工				料重		料重		备注	
姓名	李连波	日期		料重	361.42	料重	1:10	Y3035.2-23	
审核	秦海洲	日期							
工艺	刘飞	日期							

