



技术要求:

1. 本图未注焊缝均采用连续焊缝, 焊高为4.
2. 下料粗糙度 $\nabla 50$
3. 钻孔粗糙度 $\nabla 12.5$
4. 本件每台2件, 左右对称各1件.

2		钢板 $\delta=16 \times 158 \times 380$	1	Q235-A	7.49	
1		槽钢 $\square 180 \times 68 - 380$	1	Q235-A	7.66	
序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
			槽 钢 II		N-TGD630.1.6-3	
			材料		焊接件	
设计	李连通	标准化	图样标记	重量	数量	比例
校对	秦海波	批准	装 试	15.15		
审核	刘飞	日期	共 张		第 页	

