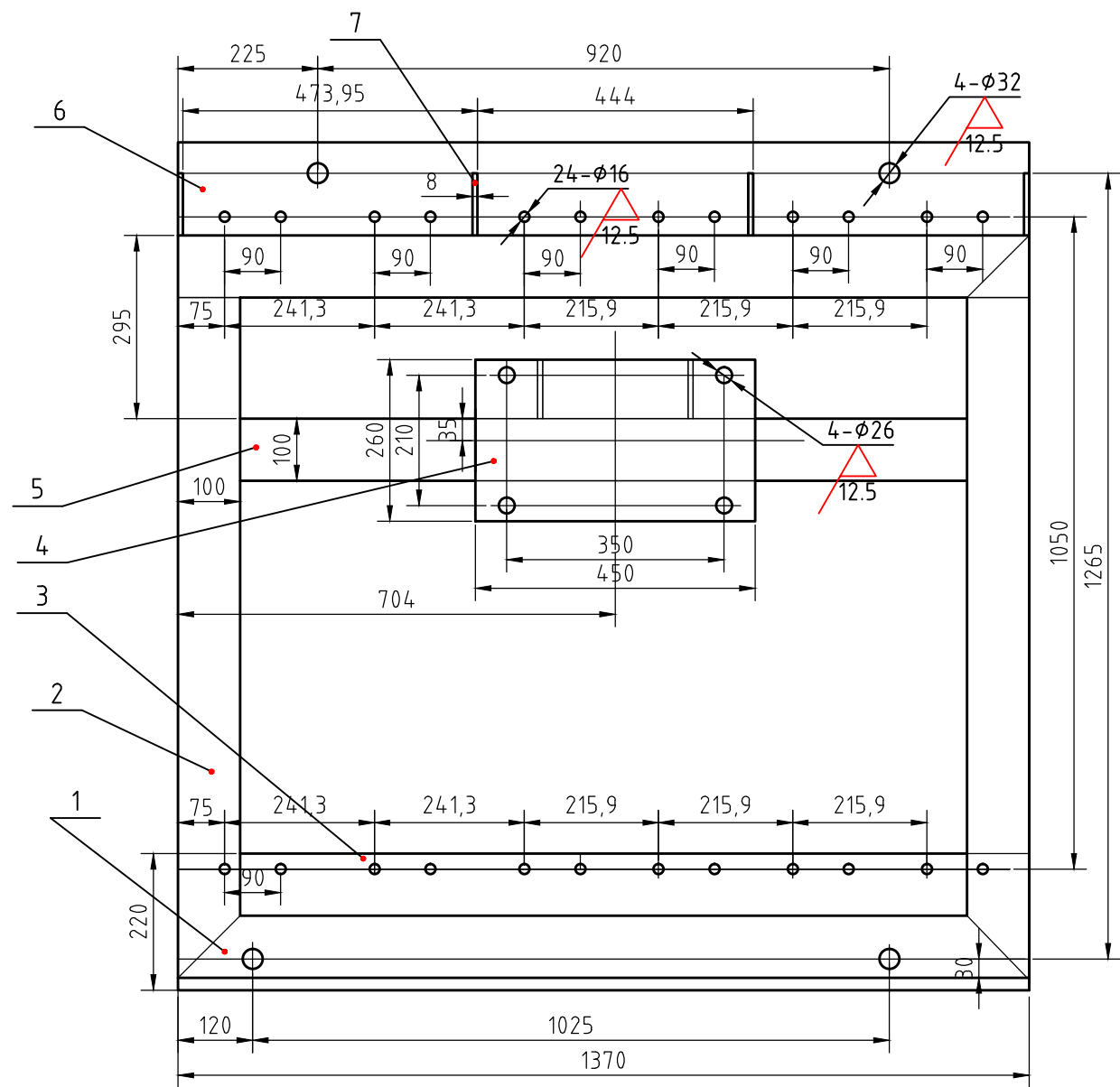
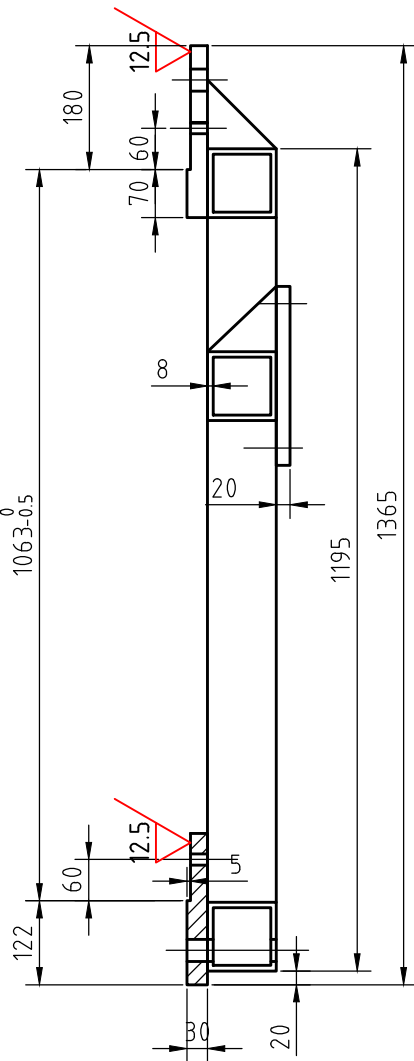


Q235结构件



X



X

- 制作说明：
- 1、按图组焊，焊缝平整饱满。方管间的对接应开60°坡口焊透，焊缝与30mm钢板贴合处应磨平，保证二者紧密贴合。角焊缝高度8mm。
  - 2、整体进行机加工平面及孔。
  - 3、沿X-X对称制作各一件。

借(通)用件登记

描 图

描 校

旧底图总号

底图总号

签 字

日 期

7		钢板8	6	Q235		100X00/2														
6		上钢板30	1	Q235		1370X250														
5		方管100X8	1	Q235		L=1170														
4	TY-0801	座板	1	Q235		450X260														
3		下钢板30	1	Q235		1370X220														
2		方管100X8	2	Q235		L=1195														
1		方管100X8	2	Q235		L=1370														

剥离机基板

Q235结构件

TY-03

图样标记	数量	重量	比例
	2		1:10
共 张	第 张		

天元设备处