



- 技术要求
1. 另件焊接后,不得变形,并保证图中所注尺寸,
 2. 焊缝须均匀,平整,不得有气孔,夹渣等缺陷,
 3. 清除焊渣,并磨平焊缝

2		钢板	t=4	2	Q235	5.48	10.96	下料194X900
1		钢板	t=4	2	Q235	6.55	13.1	下料1210X172.5
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注	

				前(后)侧板			NE150-03D-01	
标记	处数	更改文件号	签字	日期				
设计		标准化	图样	标记	重量	比例	结构件	
校对		批准			24.06	1:15		
审核							德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国	
工艺		日期	2002.05	共	张	第		

其余 25