



技术要求
 1. 下料粗糙度 $\sqrt{50}$;
 2. 锐边倒钝.

2		钢板 $\delta 8 \times 40 \times 390$	Q235-A	1	0.97		
1		钢板 $\delta 6 \times 10 \times 30$	Q235-A	4	0.056		
序号	图号	名称	材料	数量	单重	总重	
压板条						N-TGD400.1.8	
处数	处数	更改文件号	签字	日期			
设计	李连通	标准化		图样标记	重量	比例	焊接件 德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国
校对	秦海波	批准			1.12	1:1	
审核	刘飞						
		工艺		共	张	第	页