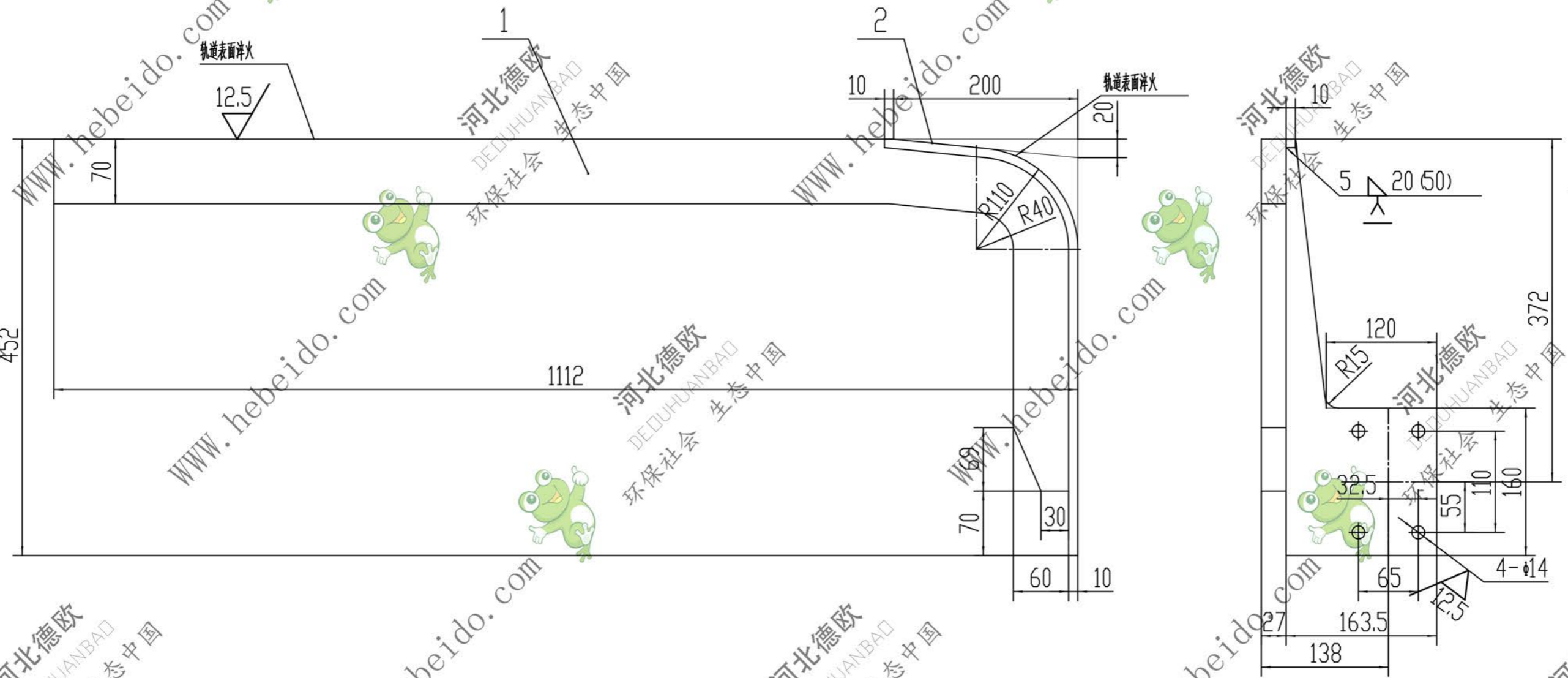


下料加工 $\nabla 50$



- 技术要求
- 1、焊前将各件整平，焊后矫正。
 - 2、焊后钻孔。
 - 3、轨道表面催化，硬度HRC45~50，深度4mm。

2	钢板 $\delta=10$	1	45	2.85	2.85													
1	钢板 $\delta=27$	1	45	18.32	18.32													
序号	代号	名称	数量	材料	单件	备注												
					重量													
焊接件					 德欧环保 DEUHUANBAD 环保社会 生态中国													
<table border="1"> <tr> <th>设计</th> <td>李连通</td> <th>审核</th> <td></td> </tr> <tr> <th>制图</th> <td>秦海波</td> <th>校对</th> <td></td> </tr> <tr> <th>工艺</th> <td>刘飞</td> <th>检查</th> <td></td> </tr> </table>					设计	李连通	审核		制图	秦海波	校对		工艺	刘飞	检查		重量	比例
设计	李连通	审核																
制图	秦海波	校对																
工艺	刘飞	检查																
					21.17	1:5												
					共	张												
					第	张												
					Y3035.2-11													