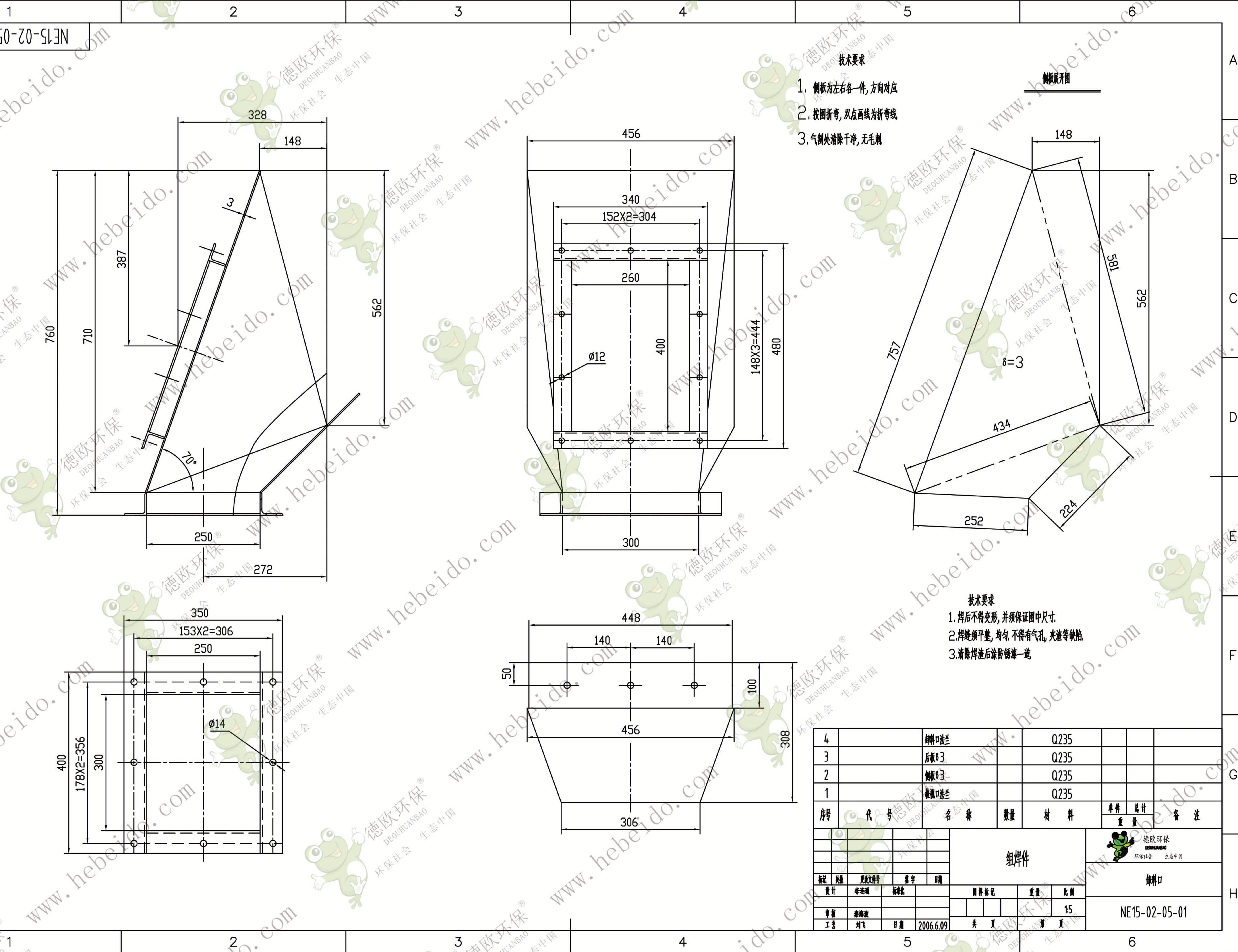


NE15-02-05-01



- 技术要求
1. 侧板为左右各一件, 方向对应
  2. 按图折弯, 双点画线为折弯线
  3. 气割处清除干净, 无毛刺

- 技术要求
1. 焊后不得变形, 并须保证图中尺寸.
  2. 焊缝须平整, 均匀, 不得有气孔, 夹渣等缺陷
  3. 清除焊缝后涂防锈漆一道

普通零件图
插图
标题
比例
材料
重量
日期

4	侧板	Q235				
3	后板	Q235				
2	侧板	Q235				
1	侧板	Q235				
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量
组焊件						<p>德欧环保 DEOUEHUAO 环保社会 生态中国</p>
设计	李进	审核	日期	比例	15	
NE15-02-05-01						