



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 2	t=4	1	Q235	14.27		下料480X947	
1		钢板 1	t=4	2	Q235	1.68	3.36	下料 64X835	
序号	代 号	名 称	数 量	材 料	单 重	总 重	备 注		
后 侧 板							NE100-02-02-13		
标记	处数	更改文件号	签 字	日 期	Q235 t=4				
设 计		标 准 化			图 样 标 记	重 量	比 例		
校 对	李连通	批 准				17.63	1:15		
审 核	秦海波						 德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国		
工 艺	刘飞	日 期			共	张			第