



技术要求

1. 焊接后各零件须校准, 保证 $2-\phi 45.5$ 孔同轴
2. 去除焊渣及毛刺
3. 非工作面涂防锈漆和色漆各一道

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
3		钢板 C	t=20	1	Q235	9.42	下料240X250
2		钢板 B	t=12	1	Q235	2.02	下料130X165
1		钢板 A	t=20	2	Q235	2.35	下料115X130
					单重	总重	备注
					重	量	
					NE100-Q2-16		
					棘爪座		
					结构件		
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
校对	李连通		批准			13.79	1:2
审核	秦海波						
工艺	刘飞		日期		共	张	第
					张	第	张

德欧环保
DEOUHuanbao
环保社会 生态中国