



技术要求
 1. 焊后机加工。
 2. 板面平整，板边光滑无毛刺。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
3			-6				
2			-6				
1			-10				
			1	Q235-A	0.49		
			1	Q235-A	0.50		
			1	Q235-A	13.30		
标记处数 更改文件号 签字 日期 设计 李连通 标准化 日期 制图 秦海波 审定 日期 校核 刘飞 批准 日期 工艺 日期							共 张 第 张
焊接件 重量 比例 14.29 1:5					德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国 支板 HL31.5-3		