



- 技术要求:
1. 钢板下料采用自动割, 四周打磨光洁.
 2. 焊接要美观.
 3. 焊接质量应符合JB3926-85技术条件的有关规定.
 4. 去毛刺, 锐边, 尖角倒钝.

4	N-TGD400.1.4-3	导向套	2	Q235-A	4.27	借用件
3		底板16X237X1218	1	Q235-A	36.25	
2		钢板8	2	Q235-A	7.65	
1		立板12X130X476	2	Q235-A	10.3	
序号	图号	名称	数量	材料	单重	备注

支板				N-TGD500.1.4		
图样标记				重量	比例	焊接件
设计 李连通 标准化				55.47	1:1	德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国
校对 秦海波 批准						
审核 刘飞 日期						
共 张				第 页		