



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-TGD630.1.3-3	导向套	2	Q235-A	4.6		
3	N-TGD630.1.3-2	底板16X300X1430	1	Q235-A	53.5		
2		钢板12	2	Q235-A	6.4		
1	N-TGD630.1.3-1	立板12X120X510	2	Q235-A	12.4		
序号	图号	名称	数量	材料	单重	备注	
支板						N-TGD630.1.3	
图样标记						重量	比例
设计						73.9	1:1
校对						共 张 第 页	
审核							