



技术要求  
 1. 下料粗糙度 $50/\sqrt{}$ ;  
 2. 锐边倒钝.

2		钢板 $\delta 8 \times 42 \times 600$	Q235e-A	1	1.57		
1		钢板 $\delta 6 \times 10 \times 30$	Q235-A	4	0.056		
序号	图号	名称	材料	数量	单重	总重	
<b>压条</b>						N-TGD630.1.8	
处数	处数	更改文件号	签字	日期			
设计	李连通	标准化	图样标记	重量	比例		
校对	秦海波	批准		1.63	1:1		
审核	刘飞						
		工艺	共张	第	页		