



技术要求:

1. 敲除多余焊渣, 焊接处应磨平.
2. 锐边倒钝.
3. 下料粗糙度 $\nabla 5.0$

2		钢板 3×206×160	2	Q235-A	1.55	展开尺寸
1		钢板 4×350×3.55	1	Q235-A	3.9	展开尺寸
防摆装置						N-TGD400.6.2
图样标记						重量
设计 李连通 标准化						5.45
校对 秦海波 批准						共 张 第 页
审核 刘飞 日期						
标记 处数 更改文件号 签字 日期						比例

