



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

2		钢板 $\delta 8 \times 40 \times 390$	Q235-A	1	0.97		
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	
压板条						N-TGD400.1.9	
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	焊接件 德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国
校对	秦海波	批准			1.12	1:1	
审核	刘飞						
工艺			共 张		第 页		