



技术要求:

1. 全部连续焊, 焊缝高度为4mm.
2. 敲除多余焊渣, 锐边倒钝.
3. 钻孔粗糙度 $\sqrt{25}$
4. 下料粗糙度 $\sqrt{50}$

4		角钢 63X63X8-560	1	0.35	4.00	
3		钢板 10X63-190	1	0.235	0.94	
2		角钢 63X63X8-1242	2	0.235	18.58	
1		钢板 10X63-317	1	0.235	1.57	
序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
运输支撑						N-TGD800AF(45Kw)-1
焊接件						
设计	李连通	标准化	图样标准	重量	数量	比例
校对	秦海波	批准	零试	25.27		
审核	刘飞	日期	共张	第页		