



Rz200
其余

技术要求

1. 另件焊接后,不得变形,并保证图中所注尺寸,
2. 焊缝须均匀,平整,不得有气孔,夹渣等缺陷,
3. 清除焊渣,并磨平焊缝

2		钢板 2	t=4	1	Q235	11.19		下料606X592	
1		钢板 1	t=4	2	Q235	1.115	2.230	下料 53X666	
序号	代 号	名 称	数 量	材 料	单 重	总 重	备 注		
							NE30-02-06-02		
							Q235 4 钢板		
标记	处数	更改文件号	签 字	日 期	<p>德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国</p>				
设计		标准 化		图 样 标 记					重 量 比 例
校 对	李连通	批 准							1 : 5
审 核	秦海波								
工 艺	刘飞	日 期	98-3	共	张	第	张		