



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 4×170×160	2	Q235-A	1.81	展开尺寸
1		钢板 4×300×5.5	1	Q235-A	3.34	展开尺寸
防摆装置						N-TGD250.6.2
图样标记						重量
设计						5.15
校对						比例
审核						共 张 第 页

