



技术要求:

1. 钢板下料采用自动割,四周打磨光洁.
2. 焊接要美观.
3. 焊接质量应符合JB3926-85技术条件的有关规定.
4. 去毛刺,锐边,尖角倒钝.

序号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
4	N-TGD315.1.3-1	导向套	2	Q235-A	0.56		
3		底板16X187X992	1	Q235-A	23.3		
2		钢板82	2	Q235-A	2.1		
1		立板12X115X379	2	Q235-A	9.28		
							支板
							N-TGD315.1.3
							焊接件
设计	李连通	标准化	图样标记	重量	比例		
校对	秦海波	批准		35.24	1:1		
审核	刘飞	日期	共 张	第 页			