



- 技术要求:
- 1.全部焊缝为连续焊, 焊缝高度5mm.
 - 2.下料粗糙度 $\sqrt{50}$
 - 3.钻孔粗糙度 $\sqrt{25}$
 - 4.制两件;左右对称各一件.
- 4.本图用于N-TGD400X71M

3	钢板	10X70X100	1	Q235-A	0.55	
2	角钢	∠63X63X8	1	Q235-A	12.97	
1	钢板	10X80X80	1	Q235-A	0.5	
序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注

支撑 I
(C5、C6制法)

N-TGD400.11-3

标记	处数	更改文件号	签字	日期	图样标记	重量	数量	比例
设计			李连通					
校对			秦海波		零	14.02		
审核			刘飞					

焊接件

德欧环保
DEOUHUANBAO
环保社会 生态中国