



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 3×206×160	2	Q235-A	1.55	展开尺寸
1		钢板 4×350×3.55	1	Q235-A	3.9	展开尺寸
防摆装置						N-TGD630.6.2
图样标记						重量
设计 李连通 标准化						5.45
校对 秦海波 批准						比例
审核 刘飞 日期						共 张 第 页
德欧环保 DEDUHUANBAD 环保社会 生态中国						部件