



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	t=4	2	Q235	1.65		下料64X821					
1		钢	板	t=4	1	Q235	17.819		下料1210X469					
序号	代	号	名	称	数量	材	料	单	总	备				
								重	重	注				
标记	处数	更改文件号	签	字	日	期	<p style="text-align: center;">后 侧 板</p> <p style="text-align: center;">NE150-02-02-11</p> <p style="text-align: center;">结构件</p> <p style="text-align: center;">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
校	对		批	准								21.12	1:15	
审	核													
工	艺	日	期	2002.05	共	张					第			张