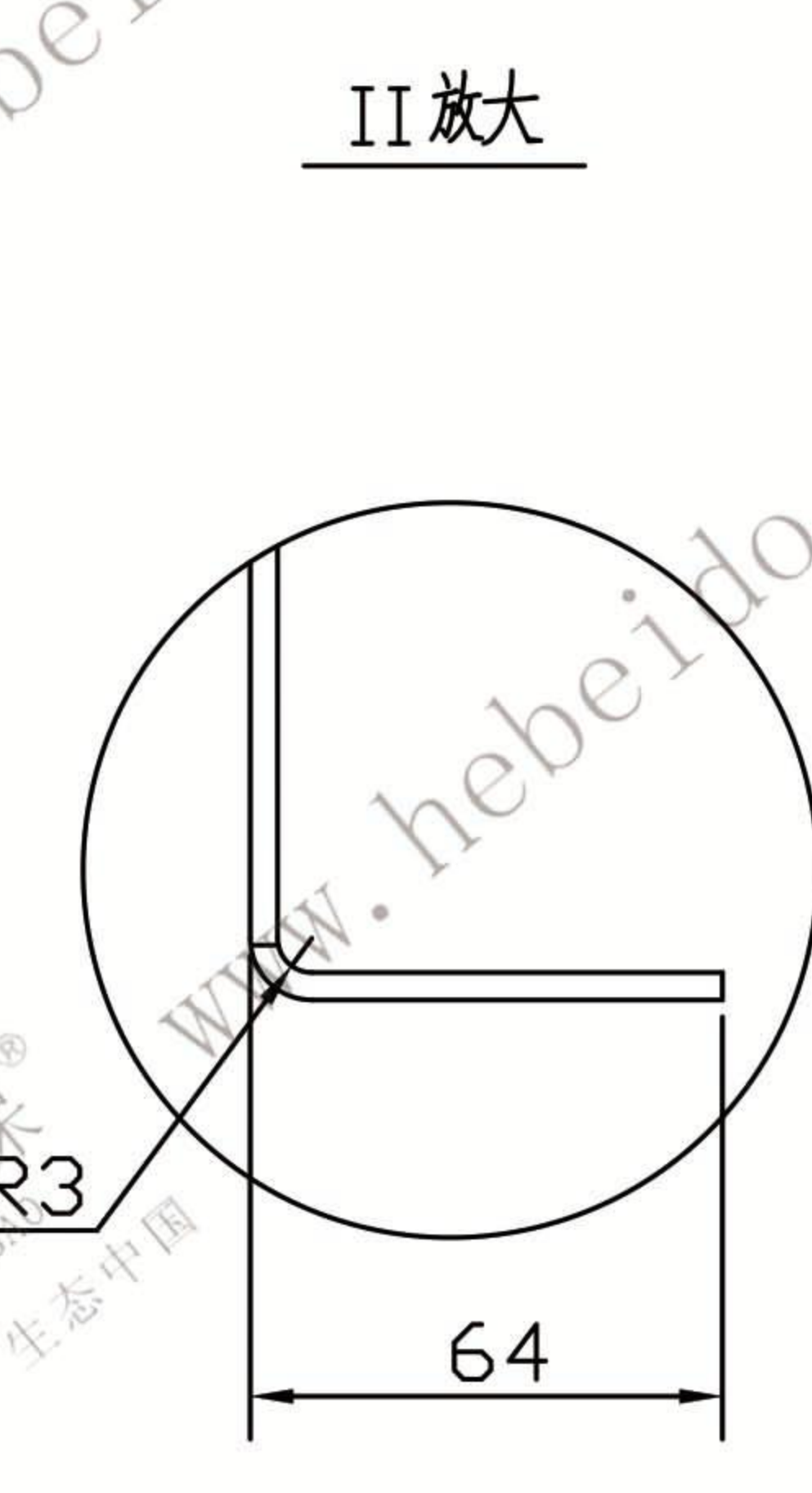
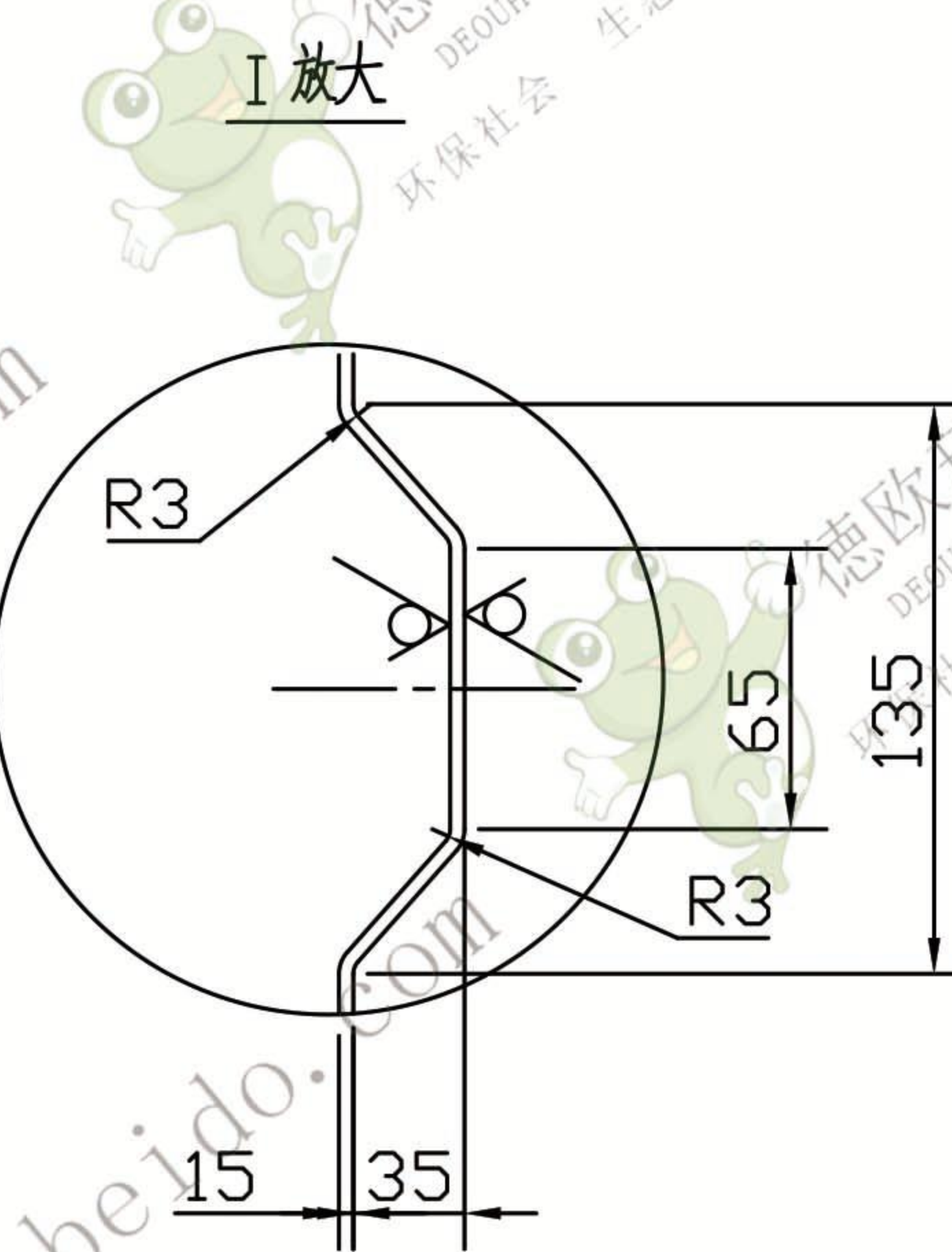


技术要求

1. 侧板为左右各一块,其中一块如图所示,另一块与其对称
2. 另件焊接后,不得变形,并保证图中所注尺寸.
3. 焊缝须均匀,平整,不得有气孔,夹渣等缺陷.
4. 清除焊渣,并磨平焊缝



4		侧板	t=4	1	Q235	6.07		下料562X344
3		侧板	t=4	1	Q235	14.09		下料411X1092
2		侧板	t=4	1	Q235	11.96		下料349X1092
1		侧板	t=4	1	Q235	52.17		下料584X1049
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注	
							NE150-06-01-3	
							结构件	
设计	处数	更改文件号	签字	日期	图样标记	重量	比例	
校对						84.29	1:15	
审核								
工艺		日期	2002.05	共	张	第	张	

