



其余 ✓

- 技术要求
1. 去焊渣毛刺
 2. 焊接后应保证上下面平整

							首节出料口支架				FU200-02-13-07		
3		槽钢	100×48×5.3	2	Q235A	1.98	3.96	L=200	标记	处数	更改文件号	签字	日期
2		槽钢	100×48×5.3	2	Q235A	12.48	24.96	L=1234	设计		标准化	图样	标记
1		槽钢	100×48×5.3	2	Q235A	4.6	9.2	L=460	校对		批准	重量	比例
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注	审核				38.12	1:6
					重	量		工艺	日期	2002.05	共	张	第
												张	张

