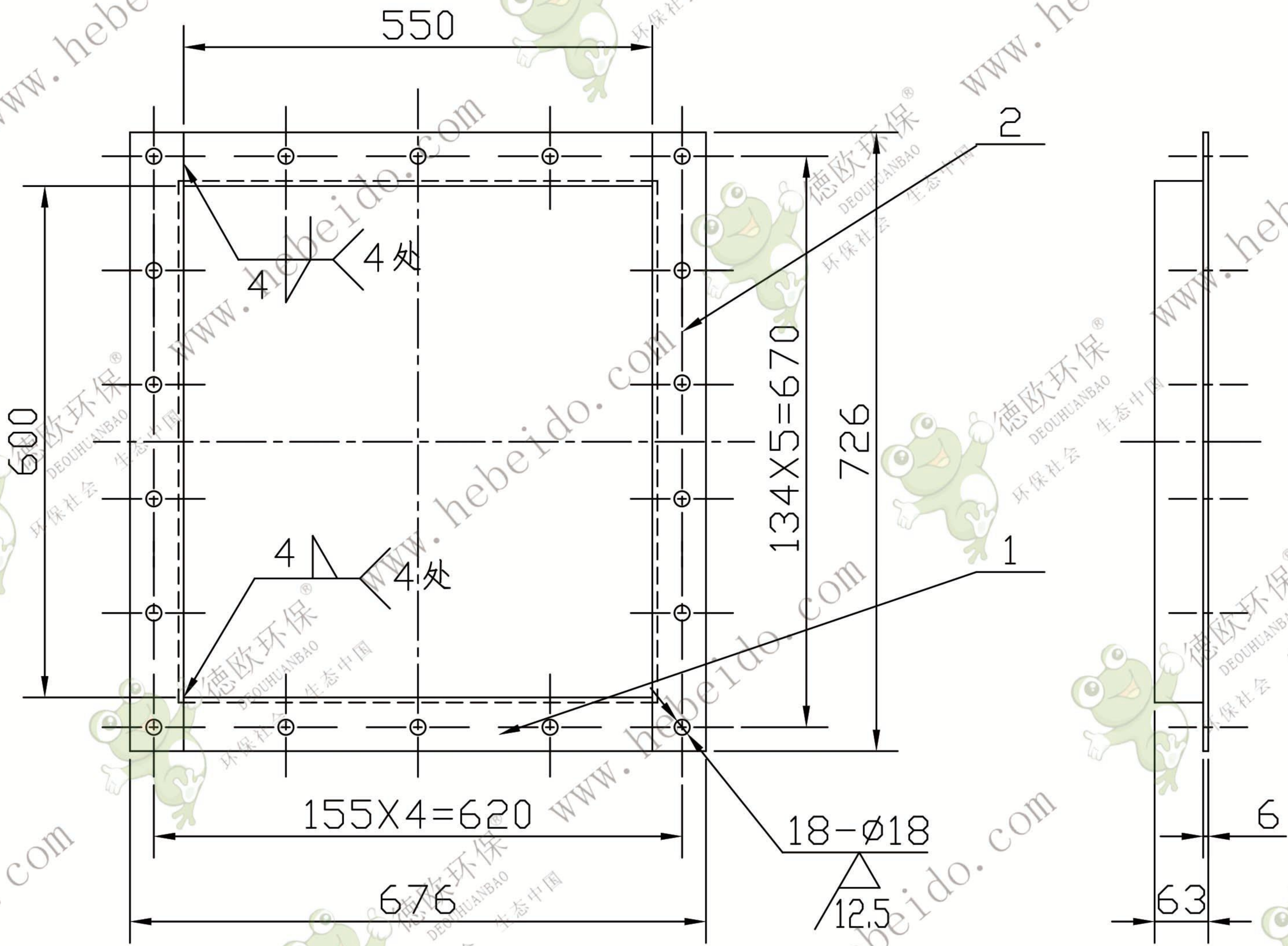


NE200-06-01-63



技术要求

1. 零件焊接前必须平整，焊接后仍须校平。
2. 焊缝须均匀、平整，不得有气孔、夹渣等缺陷，并须磨平工作面焊缝。
3. 去除毛刺，并喷防锈漆一道。

2		角钢 L63X63X6	2	Q235	4		下料 L=726
1		角钢 L63X63X6	2	Q235	3		下料 L=548
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
					重量	重量	
							NE200-06-01-63
							结构件
标记	处数	更改文件号	签字	日期	图样标记	重量	比例
设计			标准化			14	1:10
校对			批准				
审核							
工艺			日期	2002.5	共 张	第 张	

