



技术要求

1. 下料粗糙度  $\nabla 2.5$  / 钻孔粗糙度  $\nabla 12.5$
2. 全部采用连续焊接, 焊缝高度4mm.
3. 钢板要求平整, 毛刺清理干净.
4. 焊接质量应符合JB3926.2-85技术条件的有关要求.

3		钢板4×127×200	2		1.59	
2		钢板4×250×370	1		2.90	
1		钢板4×240×588	1		4.43	
序号	图号	名称	数量	材料	重量	备注
防摆装置					TD250.3B.2	
焊接件						
设计	李	标准化	图样标记	重量	比例	
校对	李	批准		8.92		
审核	李	日期	共 页	第 页		

