



技术要求:

1. 全部焊缝为连续焊, 焊缝高度4mm。
2. 板材下料用自动割, 周遍打磨平整。
3. 冲孔粗糙度 $Ra=12.5$ 。

2		钢板 $\delta=6$	1	Q235-A	4.56	
1		钢板 $\delta=10$	1	Q235-A	20.77	
序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
轴承座支撑板			N-TGD250.8.1-6			
材料			Q235-A			
设计	李连通	标准化	图样标记	重量	数量	比例
校对	秦海波	批准	零试	25.33		1:1
审核	刘飞	日期	共张		第张	

