



技术要求

1. 各零件焊接后,不得变形,并保证图中所述尺寸.
2. 清除焊渣,并喷防锈漆和色漆各一道.

2		角钢 6.3#	4			下料 L=2100
1	SCD630-05-01a	非水平中间支架	6	Q235		
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重
					重量	备注
					SCD630-05-00-1	
					组合件	
标记	数量	更改文件号	签字	日期		
设计		标准化			图样标记	重量
校对	李连通	批准				比例
审核	秦海波					1:12
工艺	刘飞	日期			共 张	第 张