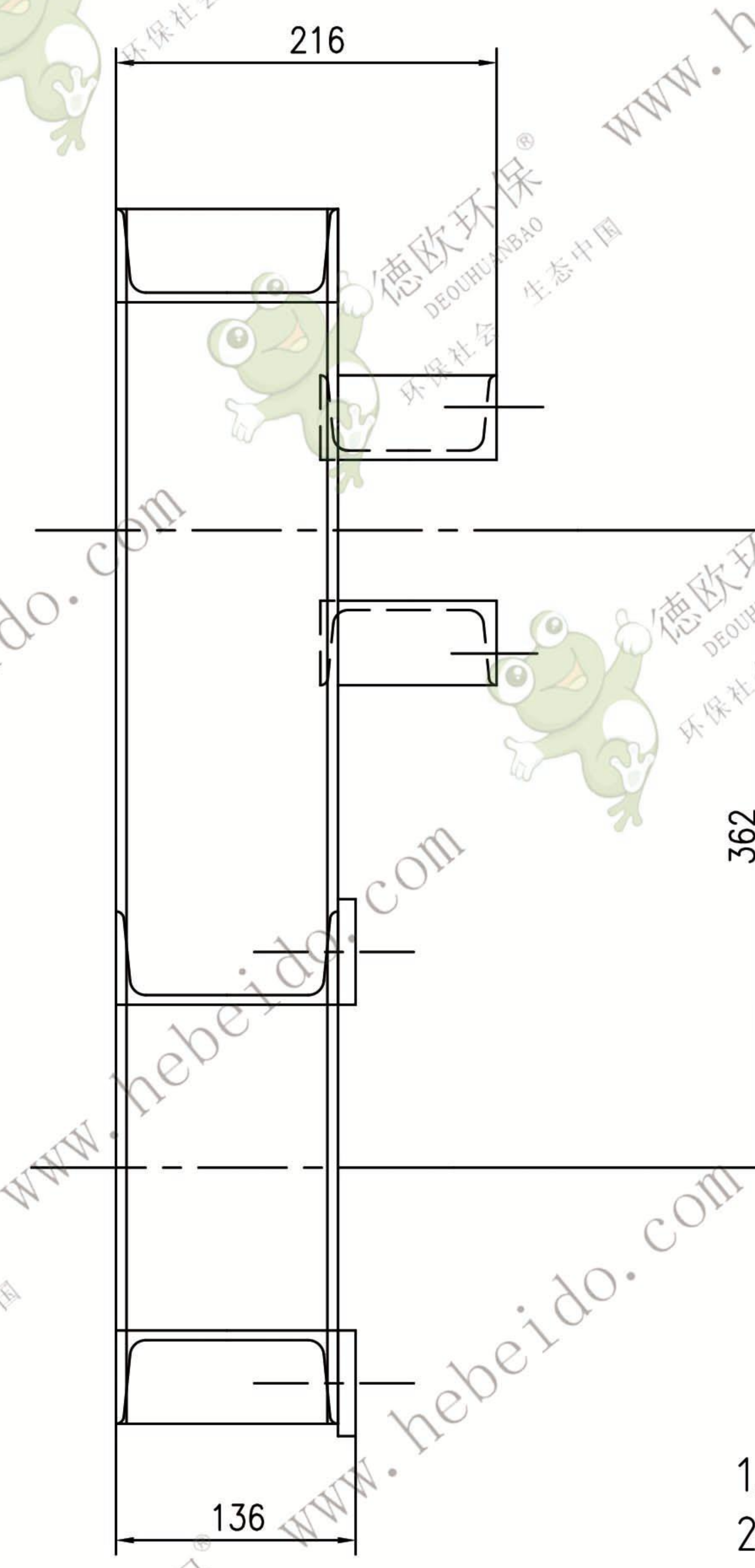
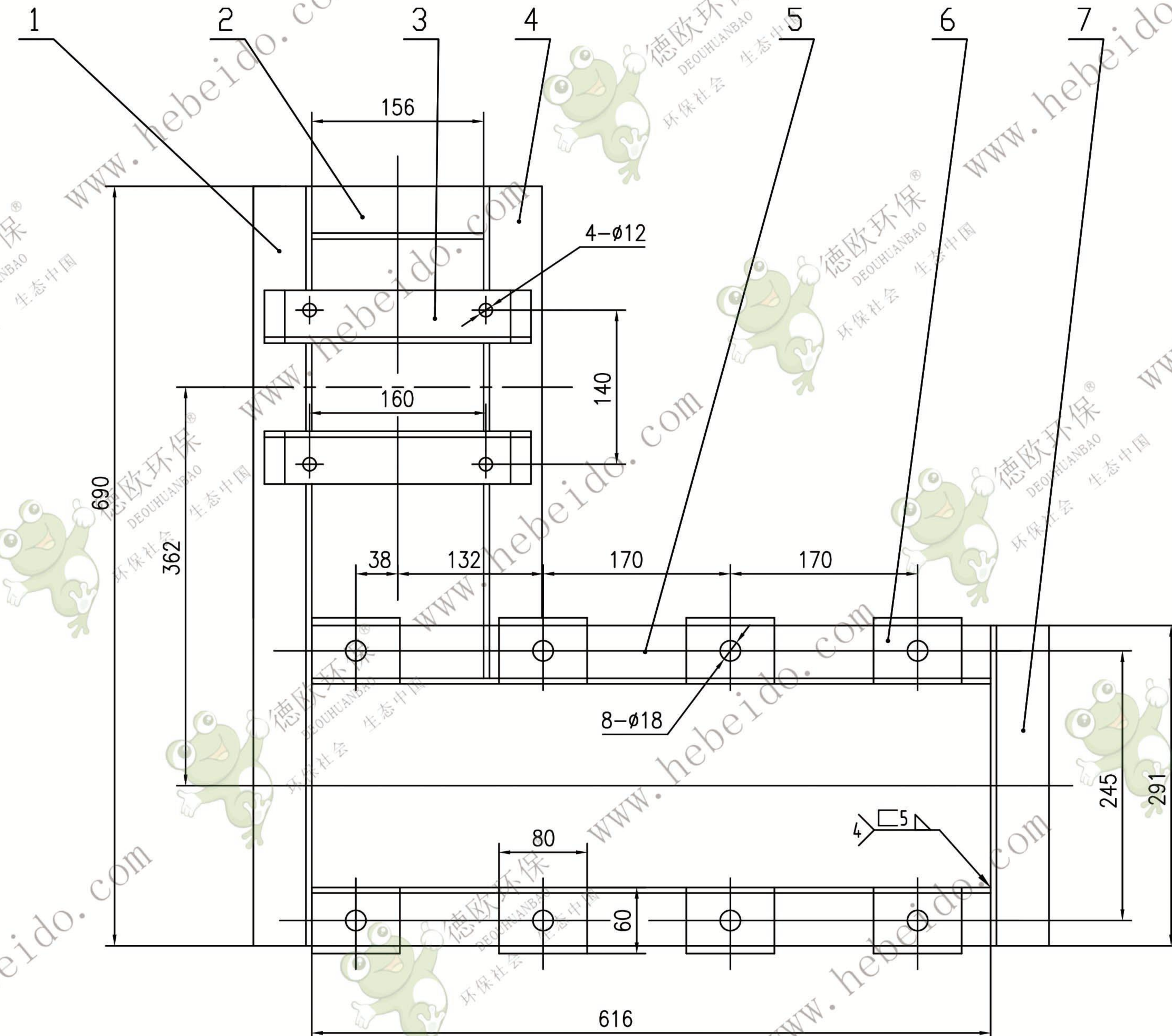
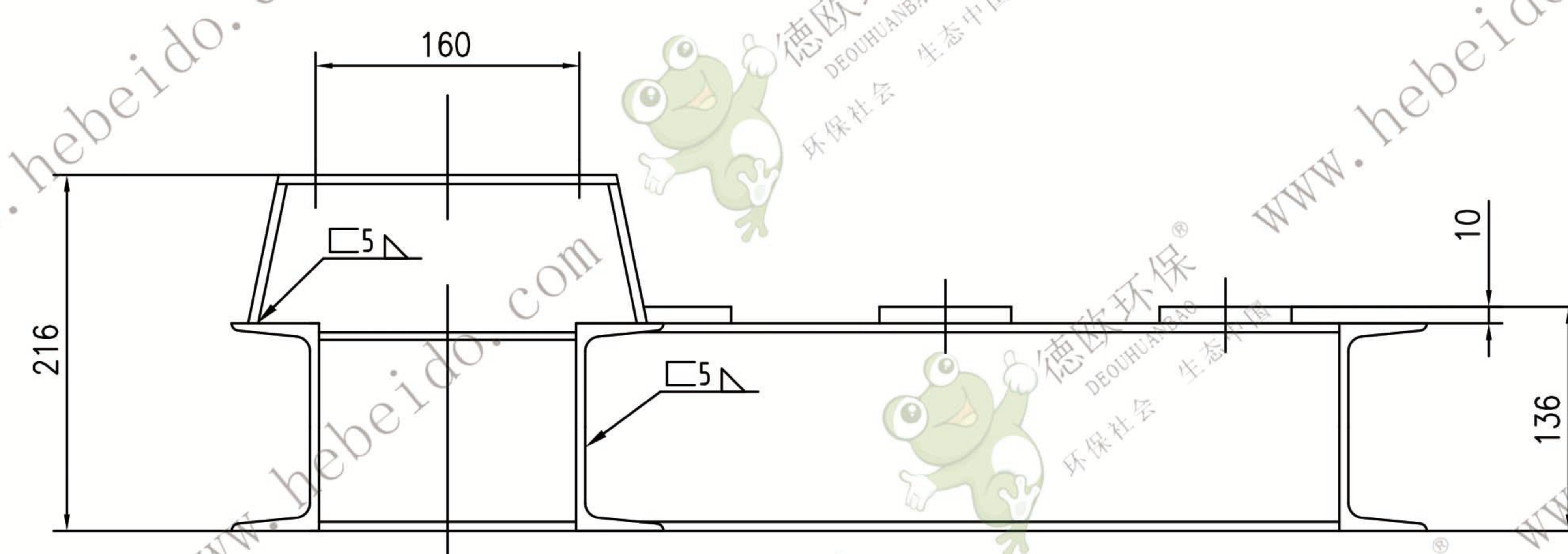


NE15-01-02



技术要求
 1. 焊缝须均匀平整,不得有气孔,夹渣等缺陷。
 2. 焊后应清理焊渣并涂防锈漆。

借通用件登记
 描图
 校描
 旧底图总号
 签字
 日期



序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
7		槽钢 12#	1	Q235			L=291
6		钢板 10	8	Q235			60X80X8
5		槽钢 12#	2	Q235			L=616
4		槽钢 12#	1	Q235			L=399
3		槽钢 10#	2	Q235			L=242
2		槽钢 12#	1	Q235			L=158
1		槽钢 12#	1	Q235			L=690

设计		李连通		标准化		图样标记		重量		比例	
审核		秦海波		日期		共 页		第 页		1:4	

德欧环保		DEOEUANBAO		环保社会 生态中国	
驱动机座		NE15-01-02			