

福建省工业设备安装有限公司

施工材料预算表

单位名称：福建省工业设备安装有限公司

工程项目：前横路58-61

序号	名称	材质	厚/mm	宽/mm	长/mm	单位	数量	重量/kg	备注
1	钢板	Q355C	60	1000	1000	张	4	1884.0	60为原材料厚度
2	钢板	Q355C	65	1500	1500	张	4	4592.3	65为原材料厚度
合计								6476.3	

申请：孙晓俊 复核：朱伟 审核：孙本奇 批准：

日期：2025.3.19

19/3-2025

前横路 58-61 支座垫板加工技术要求

- 1、加工钢板材质为 Q355C，为前横路 58-61 项目专用板，严禁替换；
- 2、本次加工为钢板厚度方向加工，原材为 60mm 和 65mm 厚钢板，加工后的成品 4 个角厚度应符合图示尺寸及附表；
- 3、钢板可加工单面，厚度偏差及变形较大时双面加工以保证尺寸，厚度四周可不加工，所有外露边均需打磨圆润，无毛刺，自由边倒角 R2mm；
- 4、所有尺寸误差应控制 $\leq \pm 0.1\text{mm}$ ；
- 5、加工面粗糙度要求 $\sqrt{12.5}$ ；
- 6、加工完成后，在成品件四个角分别标上所对应角的厚度，零件中心标识零件号，标识应采用油性记号笔标记

