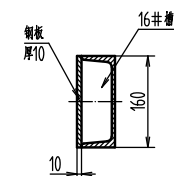
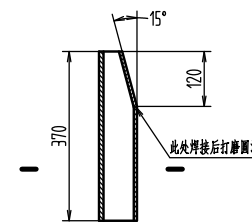


定位柱大样
6件相同



制作要求:

- 1、主体采用200#H型, 其它材料为: 200#槽钢, 160#槽钢, 10厚钢板, 20厚钢板, 气割下料, 锐边打磨圆滑
- 2、所有连接处均要求采用连续焊缝焊接, 不允许有焊接缺陷, 焊缝清渣打磨圆滑
- 3、H型钢/槽钢的连接处如果是侧面与侧面对焊的, 要求采用如B图所示的插入式焊接方式
- 4、组装拼焊的时候要求在一个水平的地面(平面)进行, 制作完成后不允许有扭曲变形等不良现象
- 5、最终要求图示中的四个A面, 与地面(平面)水平平行的同时且4个平面的共面精度误差不能大于±2mm
- 6、涂装要求: 一底两面, 底漆红丹防锈漆, 面漆军绿色

				精轧机工作辊辊线外各项功能测试架		广投柳铝	
						GTL-L-RZ-JZJ-502	
标记	处数	更改文件名	签字	日期	图样标记	重量	比例
设计							1:15
				日期	Q235A, 组焊件		
					共 张	第 张	