



技术要求:

1. 下料用自动割, 周遍打磨光滑.
2. 所有孔必须机钻, 钻孔粗糙度
3. 件1 同心度误差不得大于 $\phi 0.5$.
4. 敲除焊渣, 焊接处磨平.

2		钢板		Q235-A	7.94	
1		钢板	280x230	2	Q235-A	4.0
序号	图号	名称	数量	材料	重量	备注
				绞链座		
				JLZ.KAS108		
				焊接件		
设计	李	标准化	图样标记	重量	比例	
校对	魏	批准		11.94		
审核	邢	日期	共 页	第 页		

