



技术要求

1. 型钢焊接形式为对接
2. 焊后磨平校正
3. 框架平面度和对角线误差不得大于2毫米
4. 该件须对称制作, 注意右视图的孔位尺寸

责任	
制图	
描图	
描校	
旧底图总号	
底图总号	
日期	
签名	

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计		pf	标准化	
制图			审定	
审核				
工艺			日期	

导框

TH250.1.2

图样标记	数量	重量(Kg)	比例
			24:1:8

共 张 第 张

焊接件(角钢63X63X6)

