



技术要求:

1. 下料用自动割, 周边打磨光滑.
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	10.85	
1		钢板	280x314	2	Q235-A	4.0
序号	图号	名称	数量	材料	重量	备注
		绞链座				JLZ.KA148
设计	李超	标准化		图样标记	重量	比例
校对	魏斌	批准			14.85	
审核	魏	日期		共 页	第 页	

