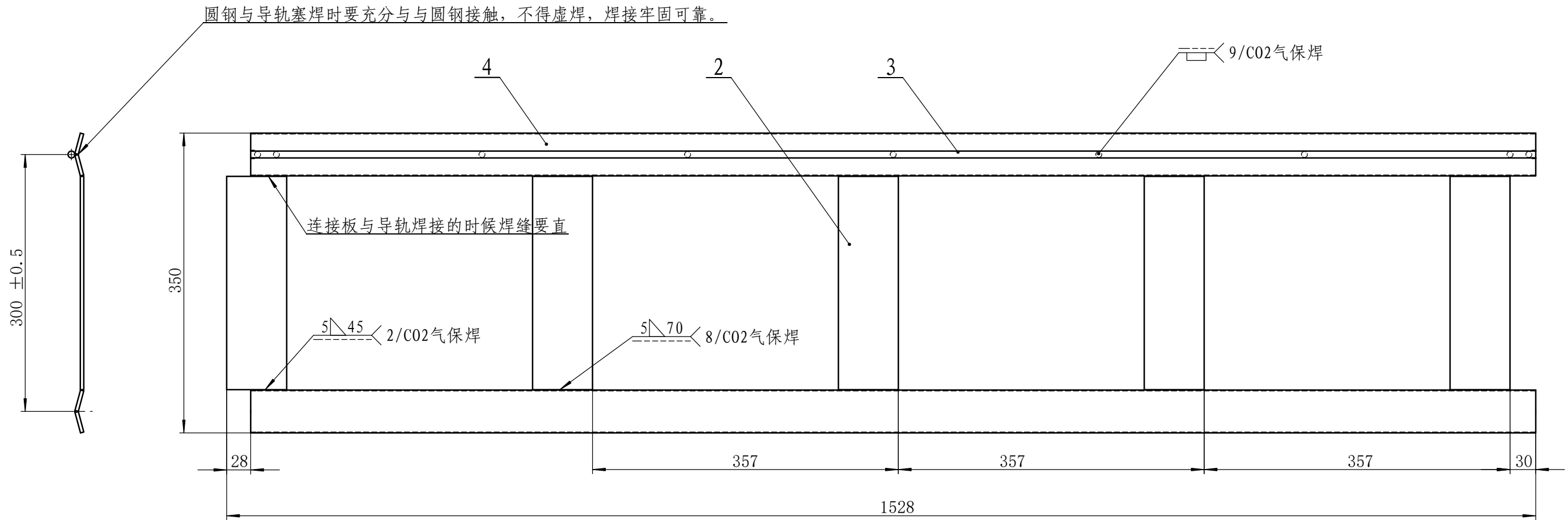


1.5米小车导轨



技术要求:

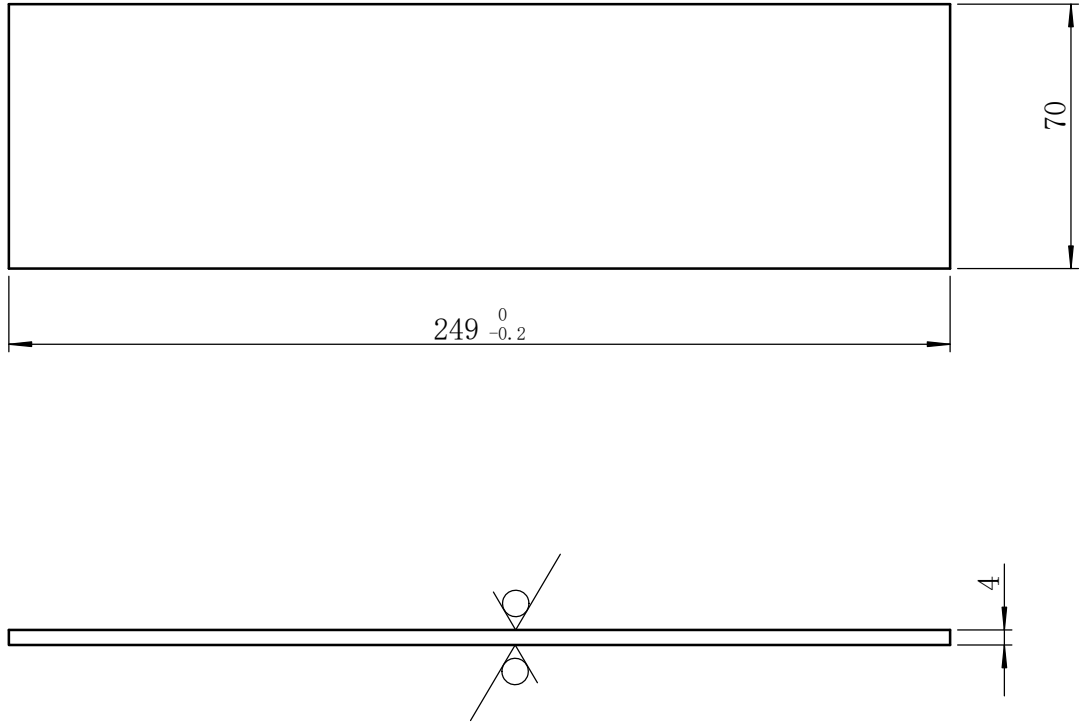
- 1.未注焊接尺寸公差按GB/T19804-A级执行;
- 2.图中尺寸300mm要保证,圆钢焊接不能弯曲变形,并保证两导轨平行;
- 3.圆钢与导轨两端要平齐,不能突出导轨。
- 4.两套导轨对接时高度偏差小于0.5mm;
- 5.焊接平整,打磨光滑,清除表面焊渣及飞溅物,圆钢与导轨的焊接处要打磨光滑平整;
- 6.表面喷粉,沪工黑色砂纹, HG-C03。

4	XCDG1500-4	导轨左	1	热轧钢板4.0/Q235A	2.4	2.4													
3	XCDG1500-3	圆钢	1	圆钢 φ8	0.6	0.6													
2	XCDG1500-2	连接板	5	热轧钢板4.0/Q235A	0.5	2.5													
1	XCDG1500-1	导轨	1	热轧钢板4.0/Q235A	2.4	2.4													
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总计	备注												
					重量														
焊接件					上海沪工焊接 集团股份有限公司														
					小车导轨														
标记	处数	更改文件号	签字	年、月、日	<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td>阶段标记</td> <td>数量</td> <td>重量</td> <td>比例</td> </tr> <tr> <td></td> <td>Cp</td> <td>1</td> <td>1:5</td> </tr> <tr> <td colspan="2">共 1 张</td> <td colspan="2">第 1 张</td> </tr> </table>			阶段标记	数量	重量	比例		Cp	1	1:5	共 1 张		第 1 张	
阶段标记	数量	重量	比例																
	Cp	1	1:5																
共 1 张		第 1 张																	
设计		标准化																	
校对																			
审核																			
工艺		批准																	
					XCDG1500-0														



旧底图总号
底图总号
签字
日期

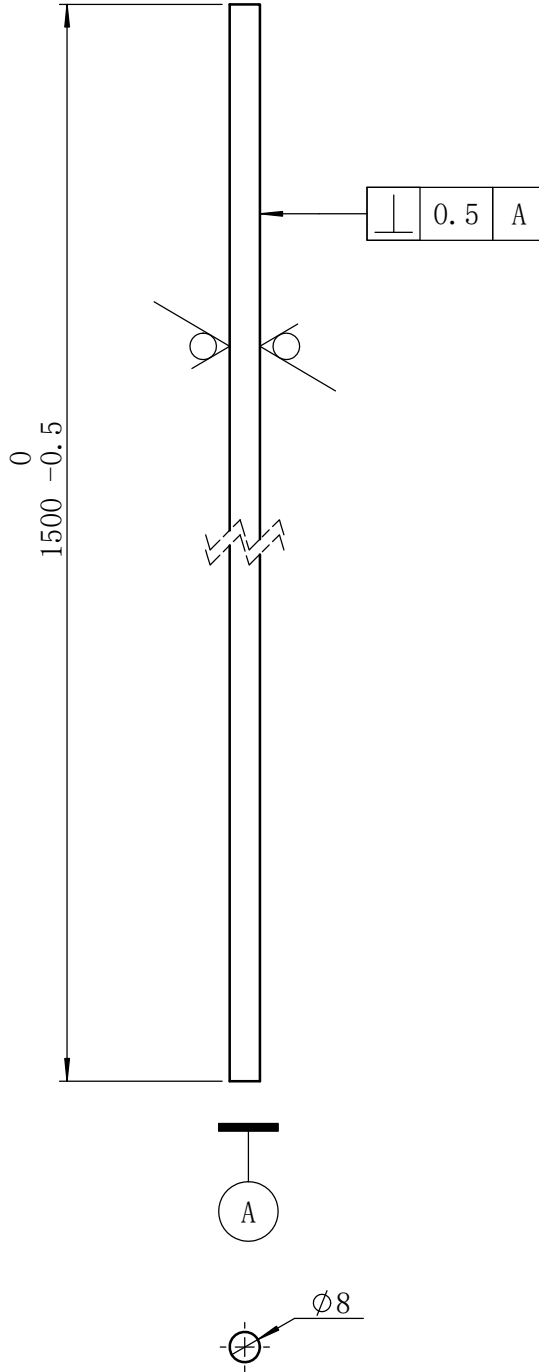
1.5米小车导轨



技术要求：
1. 未注线性尺寸公差按GB/T1804-M级执行；
2. 锐角倒钝，去除飞边毛刺。

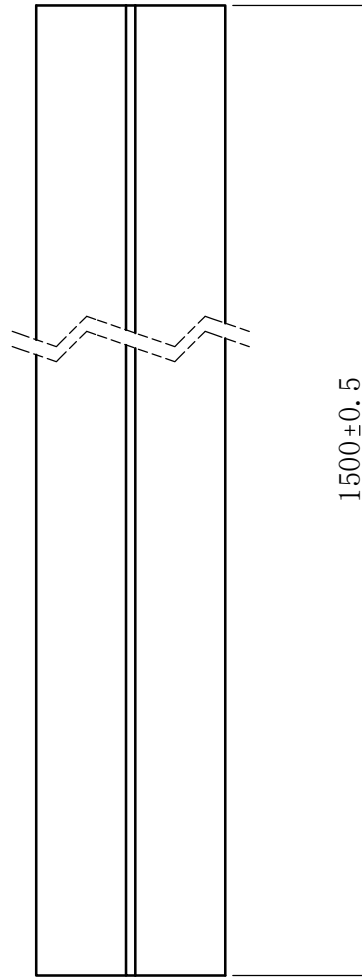
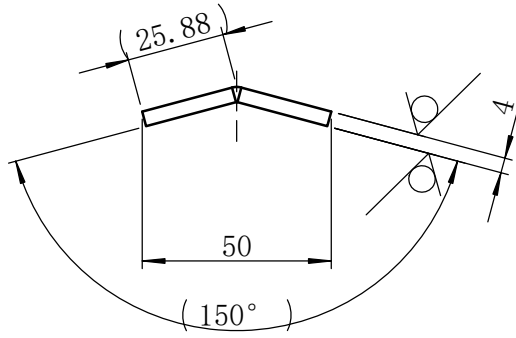
旧底图总号					热轧钢板4.0/Q235A	 上海沪工焊接 集团股份有限公司				
底图总号										
标记	处数	更改文件号	签字	年、月、日	连接板					
设计		标准化								
签字	设计				阶段标记	数量	重量	比例	XCDG1500-2	
日期	校对					Cp	5	0.5		1:2
	审核				共 1 张 第 1 张					
	工艺		批准							

1.5米小车导轨



- 技术要求：
 1. 未注线性尺寸公差按GB/T1804-m级执行；
 2. 圆钢要求表面光滑，除油，除锈；
 3. 锐角倒钝。

旧底图总号					圆钢 $\phi 8$	 上海沪工焊接 集团股份有限公司			
底图总号									
标记	处数	更改文件号	签字	年、月、日	阶段标记	数量	重量	比例	圆钢
设计		标准化							
签字	设计				Cp	1	0.6	1:10	XCDG1500-3
日期	校对								
	审核				共 1 张		第 1 张		
	工艺		批准						

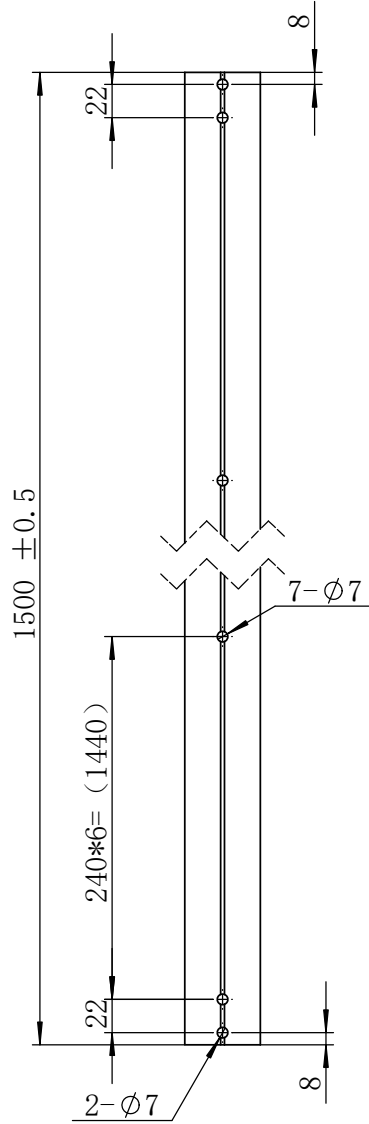
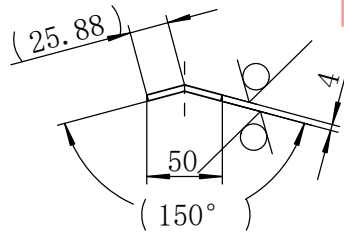


技术要求:

1. 未注线性尺寸公差按GB/T1804-m级执行;
2. 锐角倒钝, 去除飞边毛刺, 不得弯曲变形, 除油。

1.5米小车导轨

旧底图总号					热轧钢板4.0/Q235A	 上海沪工焊接 集团股份有限公司			
底图总号									
标记	处数	更改文件号	签字	年、月、日	阶段标记 数量 重量 比例 Cp 1 2.4 1:2				导轨
设计		标准化							
签字	设计				共 1 张 第 1 张				XCDG1500-1
日期	校对								
	审核								
	工艺		批准						



技术要求:

1. 未注线性尺寸公差按GB/T1804-m级执行;
2. 锐角倒钝, 去除毛刺。

1.5米小车导轨

旧底图总号					热轧钢板4.0/Q235A	 上海沪工焊接 集团股份有限公司			
底图总号									
标记	处数	更改文件号	签字	年、月、日	阶段标记 数量 重量 比例 Cp 1 2.4 1:5				导轨左
设计		标准化							
日期	审核				共 1 张 第 1 张				XCDG1500-4
	工艺		批准						