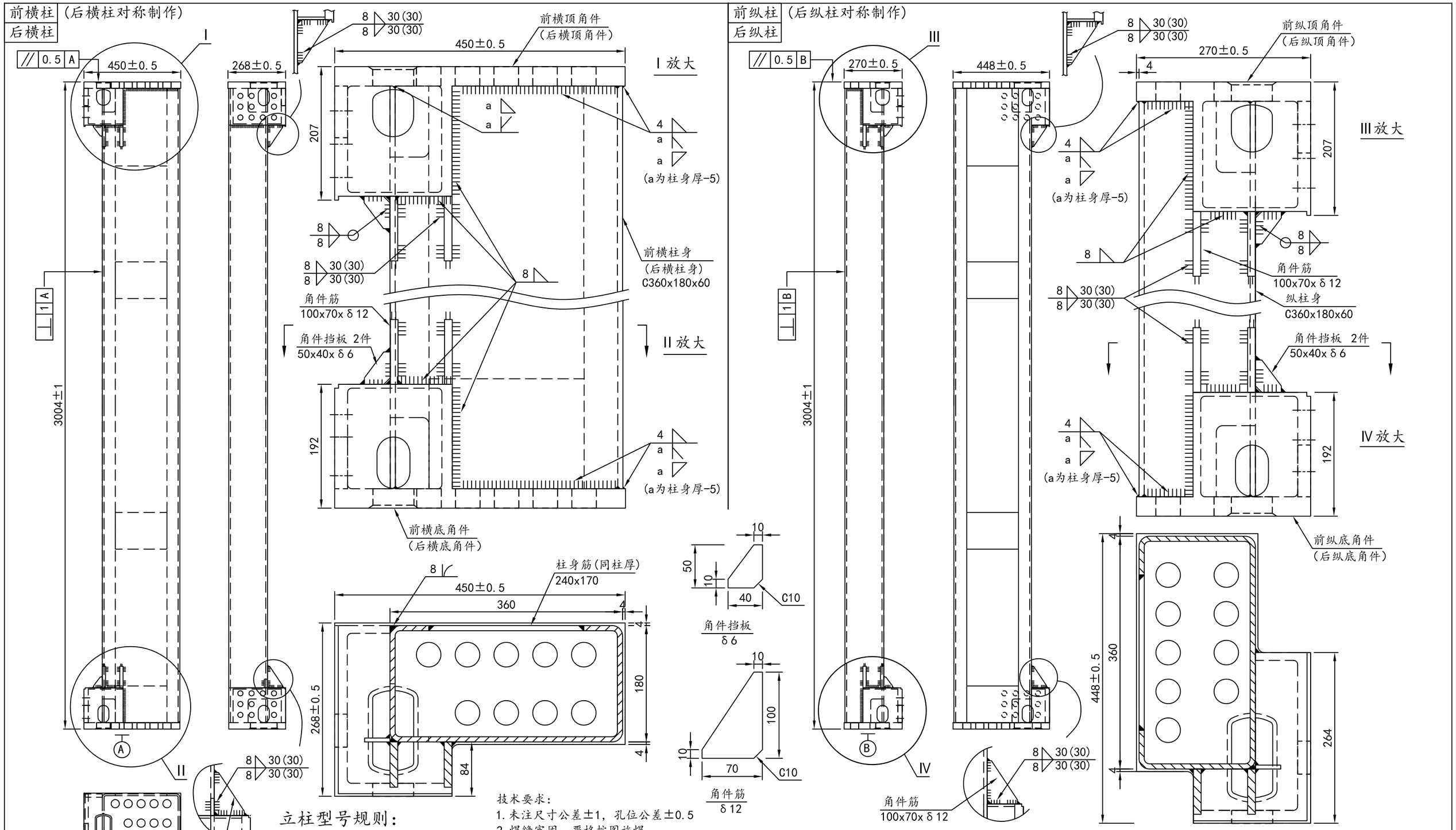

技术要求：

1. 未注尺寸公差±1，孔位公差±0.5
2. 焊缝牢固，严格按图施焊。
3. 焊接时，严控柱身与角件法兰垂直度，防止变形，所有满焊缝先点焊(焊5空5)，并测量确认不变形，再焊牢。焊高＞4分两次错位焊，避免局部过于高温，造成扭曲。
4. 采取有效气体保护，防止焊接时对材料造成明显氧化、变色
5. 严控尺寸，超差作次品处理，并作六不放过

立柱型号规则：

C C-Y 12

- 板厚，H柱指翼缘板厚度
- X横向，Y纵向
- 型材：C型钢，H型钢
- C立柱

角件分类表

角件名	强角件	弱角件
屈服强度	≥500MPa	≥275MPa
伸长率	≥25%	≥30%
铸件上标识	强H	弱L
参考牌号	S32101	201
应用对象	≥16级	≤12级

柱身型材规格表

No	名称	型式	外形尺寸	材质	柱级（材料壁厚）										
					8级	12级	16级	20级		24级		30级		36级	
								翼板	腹板	翼板	腹板	翼板	腹板	翼板	腹板
1 2	纵柱 横柱	≤16级 C型 ≥20级 H型	360x180	S32101	8	12	16	20	20	24	20	30	24	36	30

序号	图号	名称	规格	数量	材料	钢耗 重量 kg	总重 重量 kg	备注
4	本图	后纵柱	448x270x3004	1	S32101	228	228	以8柱为例
3	本图	前纵柱	448x270x3004	1		228	228	
2	本图	后横柱	450x268x3004	1		228	228	
1	本图	前横柱	450x268x3004	1		228	228	

图号：G-LZ-200708		用途：☑生产 □安装 □研讨 □客户	
替代旧号：G-LZ-200702		企业密级：□公开 ☑内部 □机密 □绝密	
制图		工艺	钢结构-房模架-端架
审核		品管	
批准		日期	

立柱

（以8柱为例）

4.2版

B-CORE Slab 匠大芯板