



技术要求:

1. 标注尺寸单位: 公制MM。
2. 所有焊缝需要满焊, 无漏焊, 虚焊。
3. 灯杆与灯杆顶盖焊接后做热镀锌和钝化处理, 表面光滑均匀。
4. 注意灯柱上孔的位置与下面法兰盘安装孔位置的对应关系。
5. 未注尺寸公差: IT11; 灯杆壁厚: 5MM

						9.2m灯杆(南阳)			
							图样标记	重量	比例
标记	处数	更改文件号	签字	日期		Q235	共 1 页		
设计							第 1 页		
校对									
审核									
批准							江苏六和新能源		