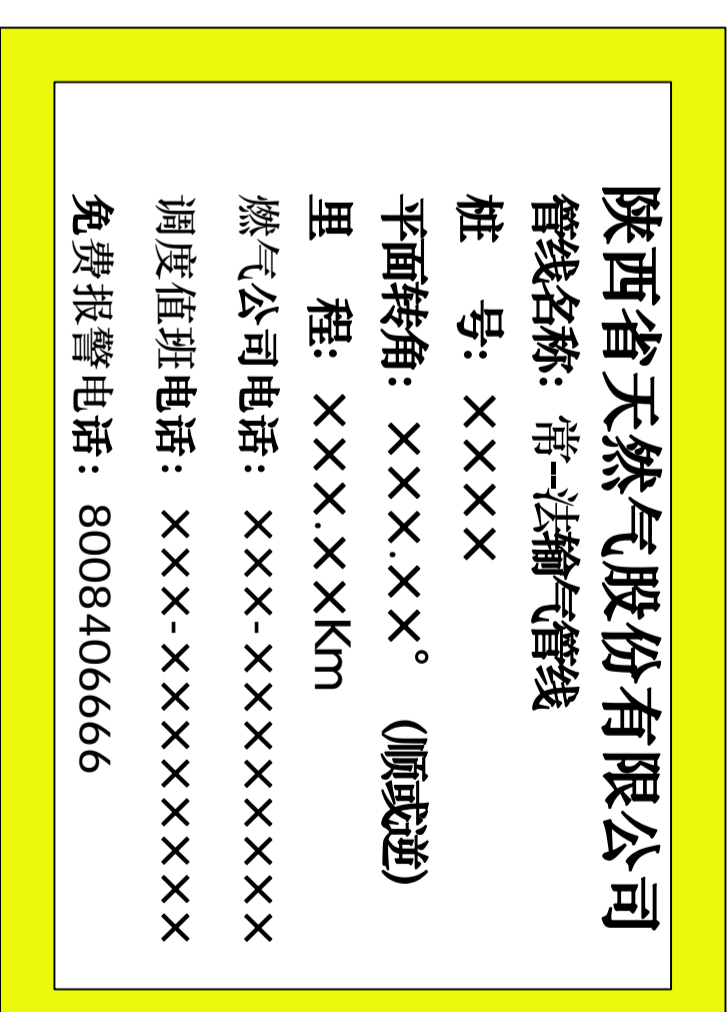
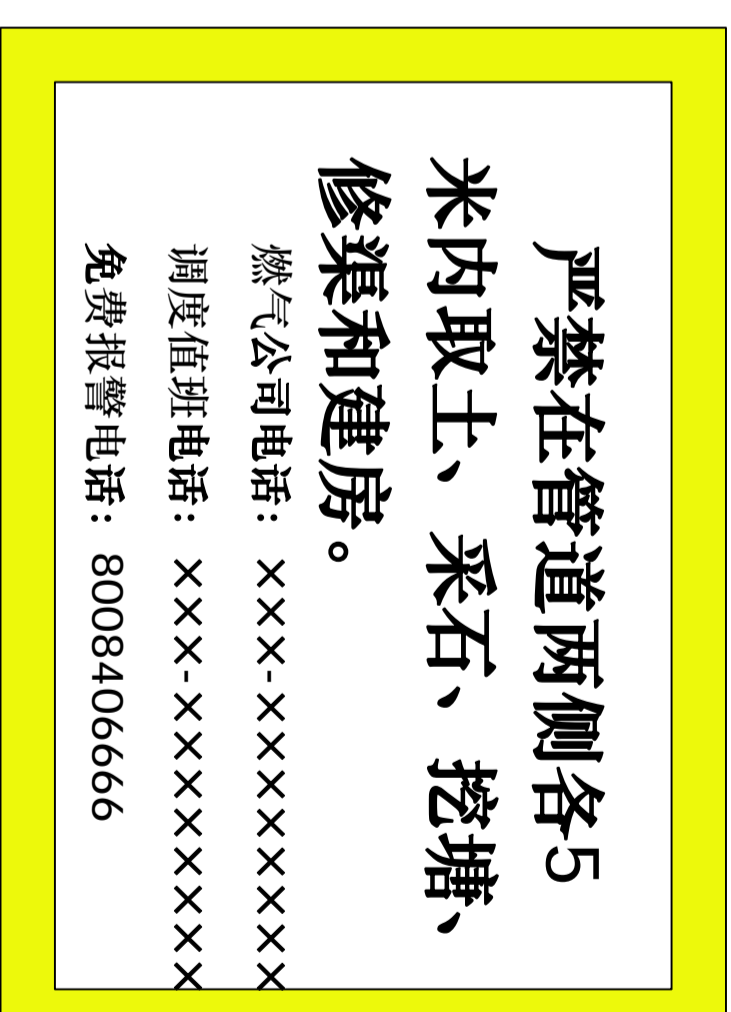


标志牌制作图

- 说明:
- 1、标志牌采用 $\delta=1.5\text{mm}$ 的冷轧钢板制作;
  - 2、钢板周边采用冲压成型,对缝处全部满焊;
  - 3、角钢与版面之间焊接,采用氩弧焊,连续焊接;
  - 4、角钢与角钢之间用电弧焊,对接处全部满焊;
  - 5、标志牌及连接角钢防腐前应用石英砂除锈,达到Sa2.5级;
  - 6、标志牌防腐前表面应清理干净,底漆选用丙烯酸聚氨酯厚膜底漆;中间漆选用丙烯酸聚氨酯中间漆,机械喷涂两遍;面漆选用丙烯酸聚氨酯磁漆,机械喷涂两遍。其中版面为丙烯酸聚氨酯纯白磁漆,边框为丙烯酸聚氨酯中黄磁漆,字体喷涂采用丙烯酸聚氨酯红GS125磁漆。
  - 7、标志牌与桩采用M10螺栓(L=185,丝扣长50)连接,连接螺栓双面加垫片,安装后必须将螺栓锚死。
  - 8、原有标志桩两个预留孔间距及上端预留孔与标志桩顶部间距若与此图纸尺寸有差异,施工方现场复核后批量加工。



版面布置图 (正面)



版面布置图 (反面)

		新疆石油勘察设计院 (有限公司)	
		设计证书编号 A165000888 勘察证书编号 B165000888	
制图	设计	标志牌制作图 标志牌版面布置图	
校对	审核		
审核	审定		
阶段	施工图	文件号	14953施线14-10
比例		CAOD号	14953施线14-10-R0
版次	0 版	日期	2016.03