



技术要求:

- 1.工字轮内侧焊缝应打磨光滑, 不许有毛刺
- 2.工字轮必须做动平衡, 其精度为G 6.3
- 3.内侧面与筒刷防锈漆, 外面刷防锈漆和桔红色漆