



技术要求

- 锐边倒钝, 焊缝要求光滑, 焊后打光去渣。
- 焊接后, 去应力处理后再精加工。
- 所有未注螺纹孔位置公差为 ± 0.3 。
- 加工后 (加工面保护) 喷朔处理。

						焊接件				无锡斗方自动化 科技有限公司	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记		数量	比例	DF-XKJ-02-01	
设计	卢启闯	2016.01	标准化								
制图	卢启闯								1:5		
审核											
工艺			批准			共 张 第 张					