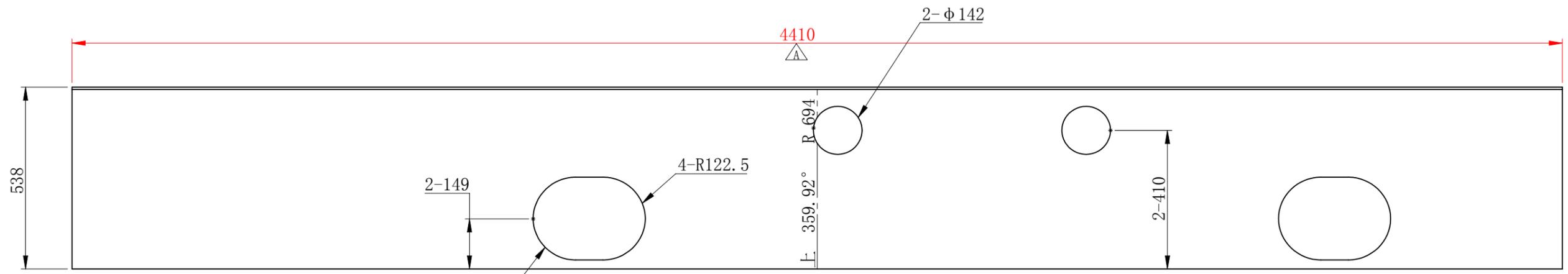
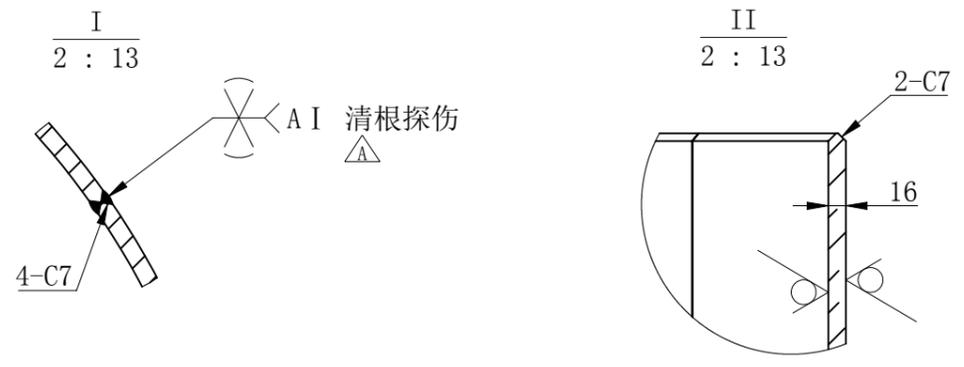
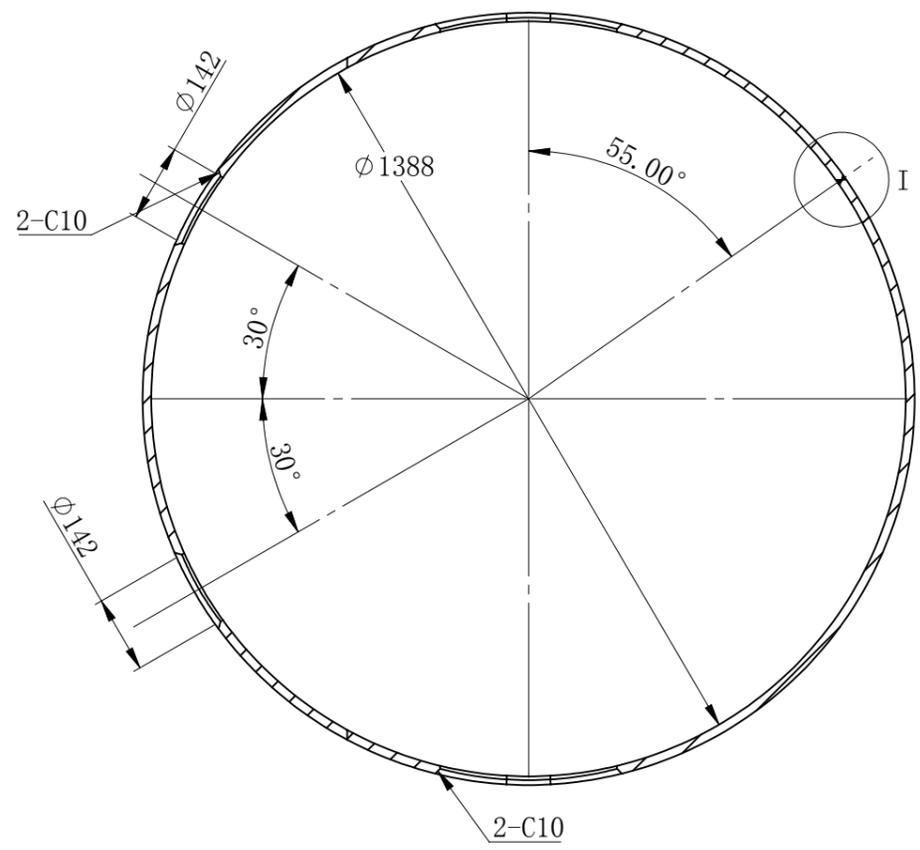
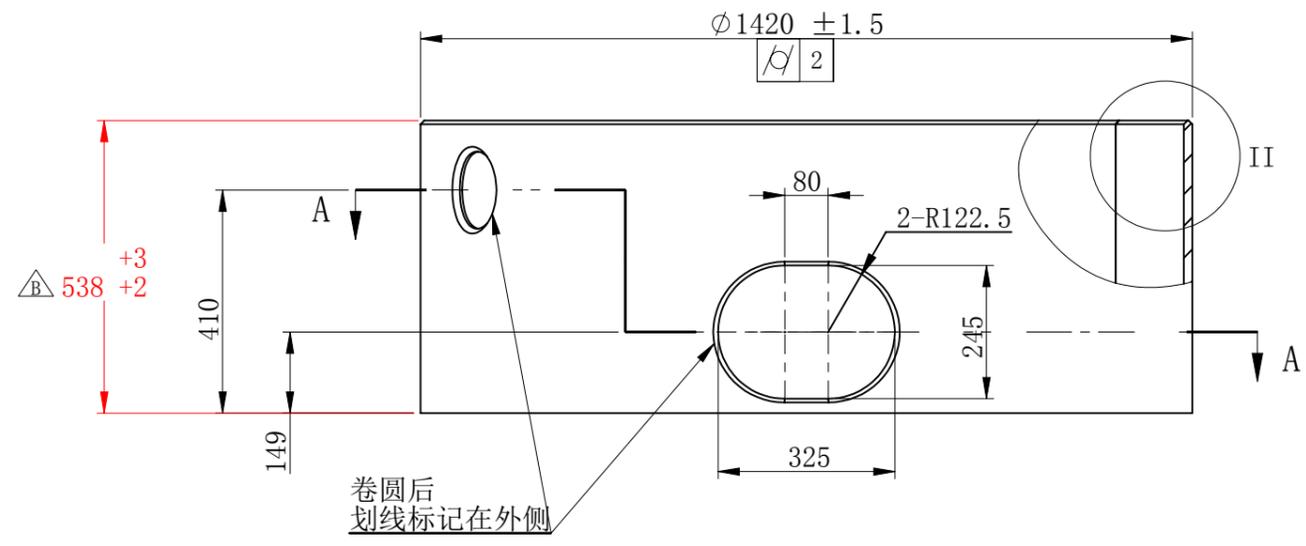


10364

25

A-A



- 工艺:
1. 激光按图切割全件(腰型槽和孔不割, 打标记)
未注尺寸以CAD未注
 2. 钳工依据(腰型槽及孔)标记划线(敲点)
 3. 火焰切割剖口2-C7, 4-C7
 4. 外协卷圆 $\phi 1420 \pm 1.5$ (不焊接)
 5. 剖口处焊接并打磨平整(钎焊)
 6. 外协卷圆复圆 $\phi 1420 \pm 1.5$.
 7. 仿形切割腰型槽245x325及孔 $\phi 142$,
 8. 打磨腰型槽及孔口部4-C10剖口(下料)
 9. 检验转焊接

- 技术要求
1. 锐角倒钝。去毛刺
 2. A类 I 级超声波探伤按标准GB/T11345 中B级进行检验, 探伤比例为100%, 检验结果评定等级为II级。

标记	处数	分区	更改文件号	签字	年、月、日
制图	翁巍强	2020/6/18	标准		
校对			批准		
审核					
工艺					

Q345B			Rev: 版本
SCC004963284			-
板			
阶段标记	重量	比例	
	274.52	1:13	
共 张 第 张			

杭州恒立制造
科技有限公司

零件代码
借(通)用件登记
描 图
描 校
旧底图总号
底图总号
签 字
日 期