

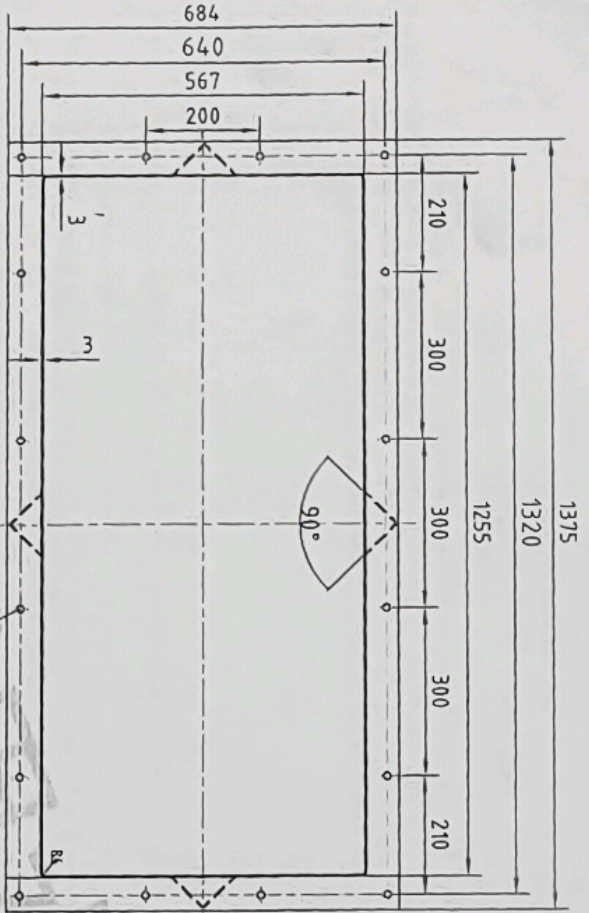
- 技术要求:
1. 焊后应对焊缝及近焊缝区做酸洗、钝化处理
 2. 焊缝表面不应有气孔等焊接缺陷
 3. 零件表面要做去毛刺处理

说明

1. 补焊后 2. 壳体厚度 $\delta=4$

刘伟伟
2023.6.21

标题	数量	更改文件号	签字	日期
设计				
绘图				
审核				
工艺				
斗提机壳体				
材质-T12				
图样编号				
共 1 页				
第 1 页				
1:20				



- 技术要求:
1. 焊后应对焊缝及近焊缝区做酸洗、钝化处理
 2. 焊缝表面不应有气泡等焊接缺陷
 3. 零件表面要做去毛刺处理

L=1m一件
L=1.2m一件

标记	人数	更改文件号	签字	日期
设计				
绘图				
审核				
工艺				

斗提机筒体

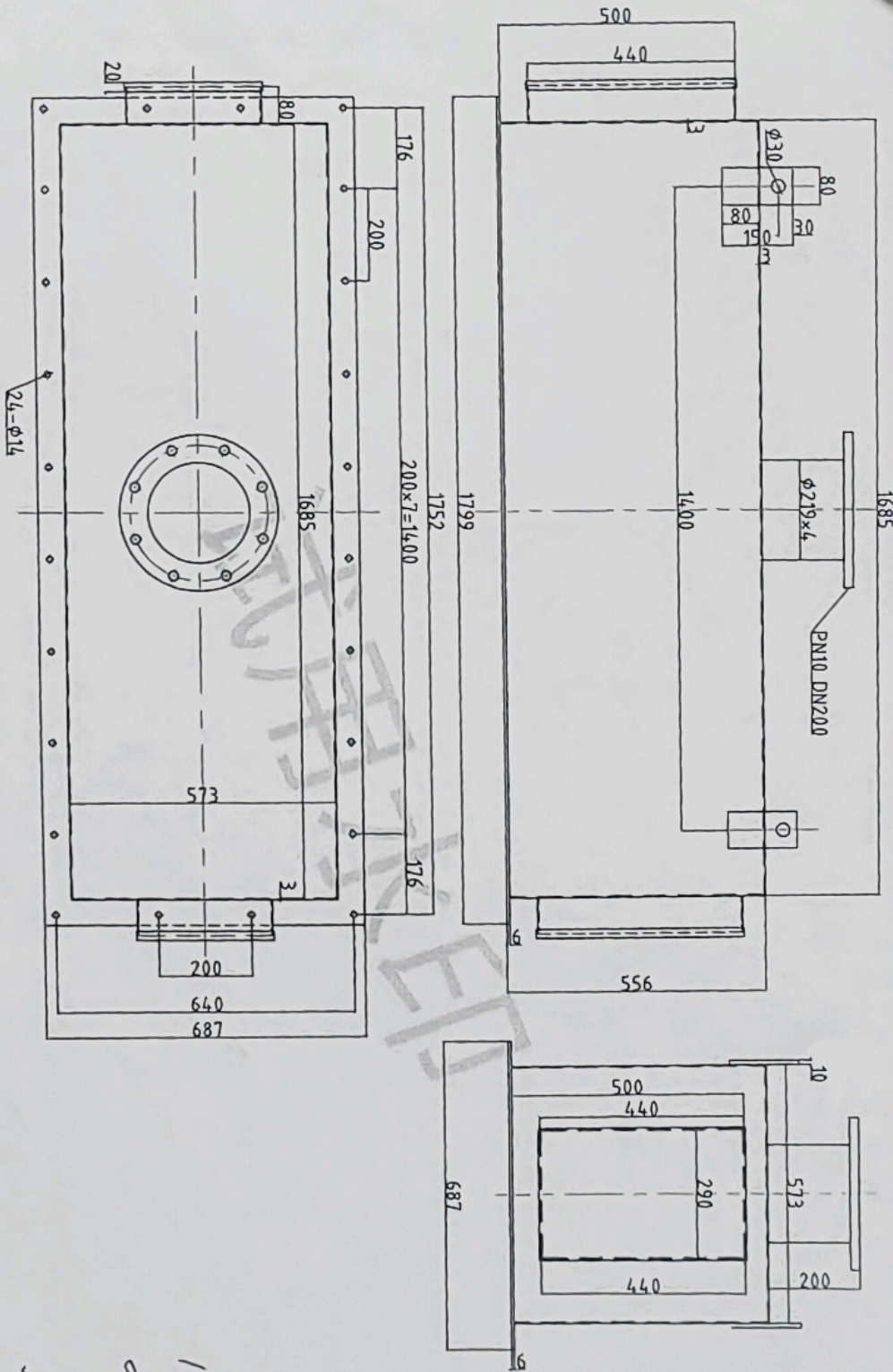
L	1000	1200
---	------	------

材质-TA2

图样张数	数量	重量	比例
共 张			1:12

1. 标高 TA2
2. 壳体厚度 δ=4
刘伟伟
2023.6.21

- 技术要求:
1. 焊后应对焊缝及近焊缝区做酸洗、钝化处理
 2. 焊缝表面不应有气泡等焊接缺陷
 3. 零件表面要做去毛刺处理



1. 材质 TA2
 2. 壳体厚度 $\delta = 4$
 设计 2023.6.21

用 AUTODESK 学生版生成

设计	校核	日期	数量	材料
			1件	TA2
头轮盖				
			车间	
			设备	