



- 技术要求
- 1、各件在焊接前应清理干净，焊后不得有飞溅、毛刺等缺陷。
 - 2、零件2、箱体应在专用模具上冲压成形，所有铆接孔的加工精度均应在专用夹具上进行。
 - 3、零件1垂直度公差为0.8mm。
 - 4、为了防止变形，箱子加工完后应在适当部位设置撑杆，待现场安装时再拆除。

2	Φ=6	1	Q235-A	14.6	14.60
1	Φ=5	2	Q235-A	6.4	12.80
序号	代号	规格	数量	材料	备注
焊接件					
箱子(2)					
SCD800.2-3					