



技术要求

1. 焊缝应在焊接后打磨光滑;
2. 上下短节内孔应在焊后精加工;
3. 未注尺寸公差遵照GB/T 1804-2000-m执行;
4. 未注形位公差按GB/T 1184-1996-K执行。

| | | | | | | | |
|----|--|--|--------|--------|-------------|-----|--|
| 设计 | | | 加热棒 | 数量 | 37 | 重量 | |
| 校核 | | | | 共 10 张 | 比例 | 1:1 | |
| 审核 | | | S30408 | 图号 | GLQ01-03-03 | | |