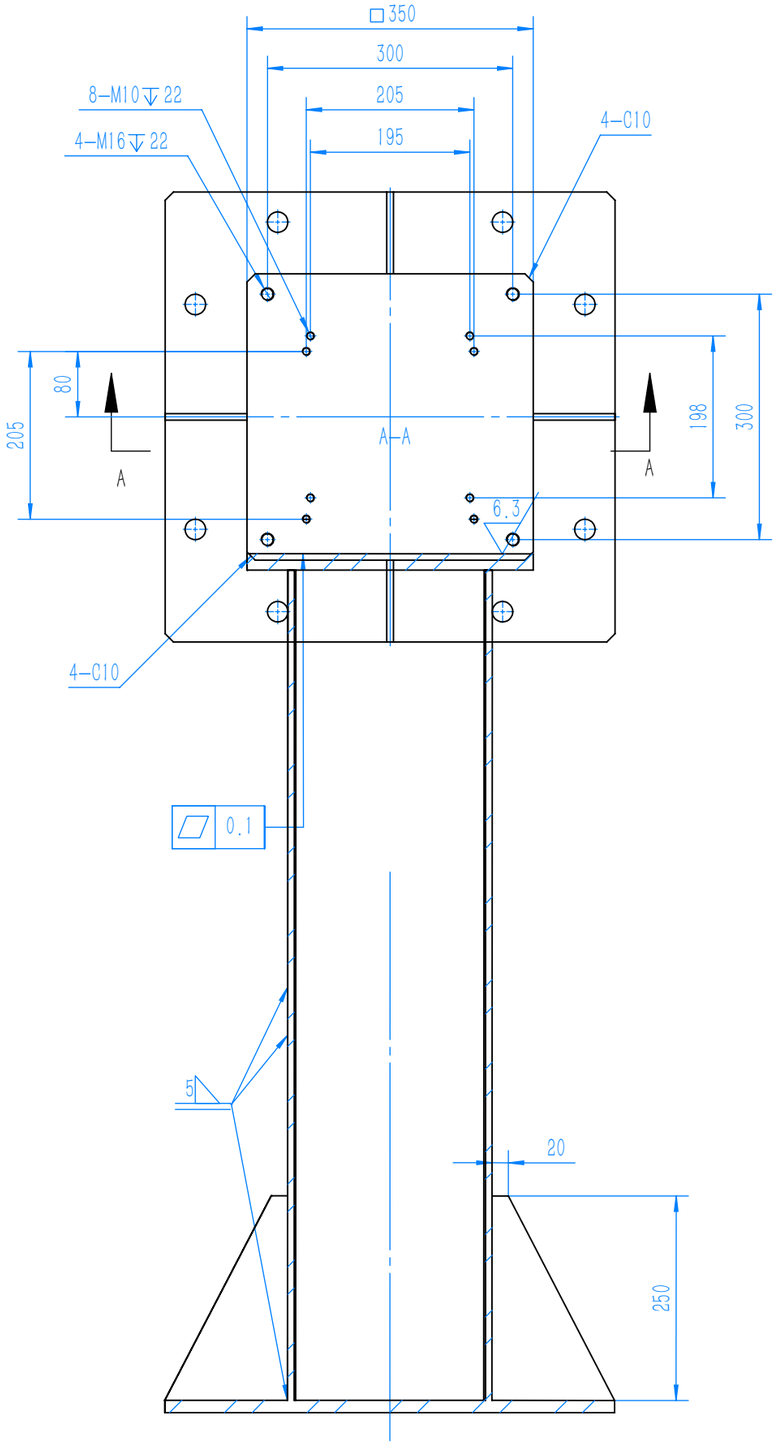
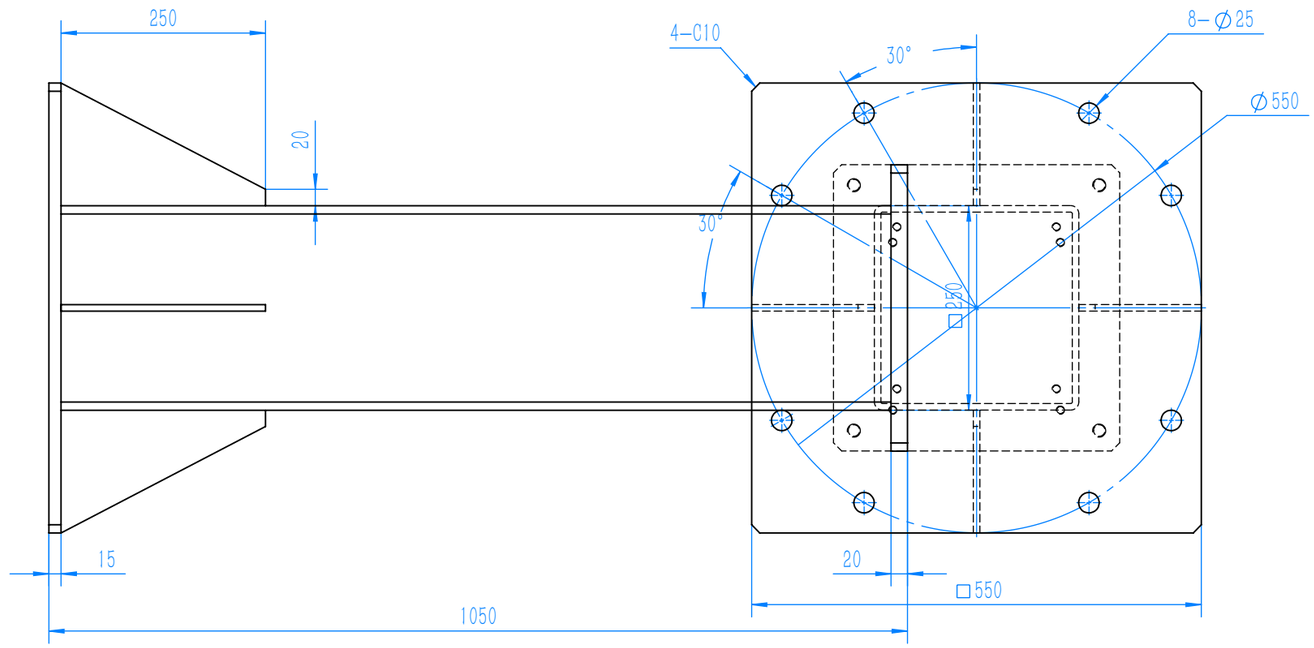
TKP-20200730-0101

修订				
区域	修订	说明	日期	通过
	A	初始版本		

其余 3.2





1.表面处理：发黑
2.焊缝需经消除残余应力处理,校平矫直后再进行机加工
3.焊道不能有夹渣，咬边，气孔，未融，未焊透等缺陷
4.锐边倒钝，未注圆角R0.5，未注倒角C0.5

本件的焊接应符合JB/T5000.3-1998<<焊接件通用技术条件>>的规定 .
本件加工后的尺寸及形位公差应符合JB/T5000.9-1998<<切削加工件通用技术条件>>的规定.

零件代号
借(通)用件登记
描图
描校
旧底图总号
底图总号
签字
日期

产品/项目名称				TURIN
设计	检图	承认	比例	图号
朱小红			1:7.5	TKP-20200730-0101
材料	重量	版本	日期	名称
Q235A	119.782	AA	2021-09-02	TKB1400、TKB070、TKS800基座