



技术要求:

1. 材料选用316不锈钢材质。
2. 直径135mm圆环可焊接成型。
3. 锐角倒钝、去除毛刺飞边。
4. 未注形位公差应符合GB1184-80的要求。
5. 未注长度尺寸允许偏差±0.3mm。
6. 零件加工表面上，不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。
7. 8个Ø12的通孔表面对中焊接M10不锈钢外六角螺母。
8. 焊点有足够的机械强度，焊点表面整齐、美观，不应有毛刺和空隙。

比例: 1:1