

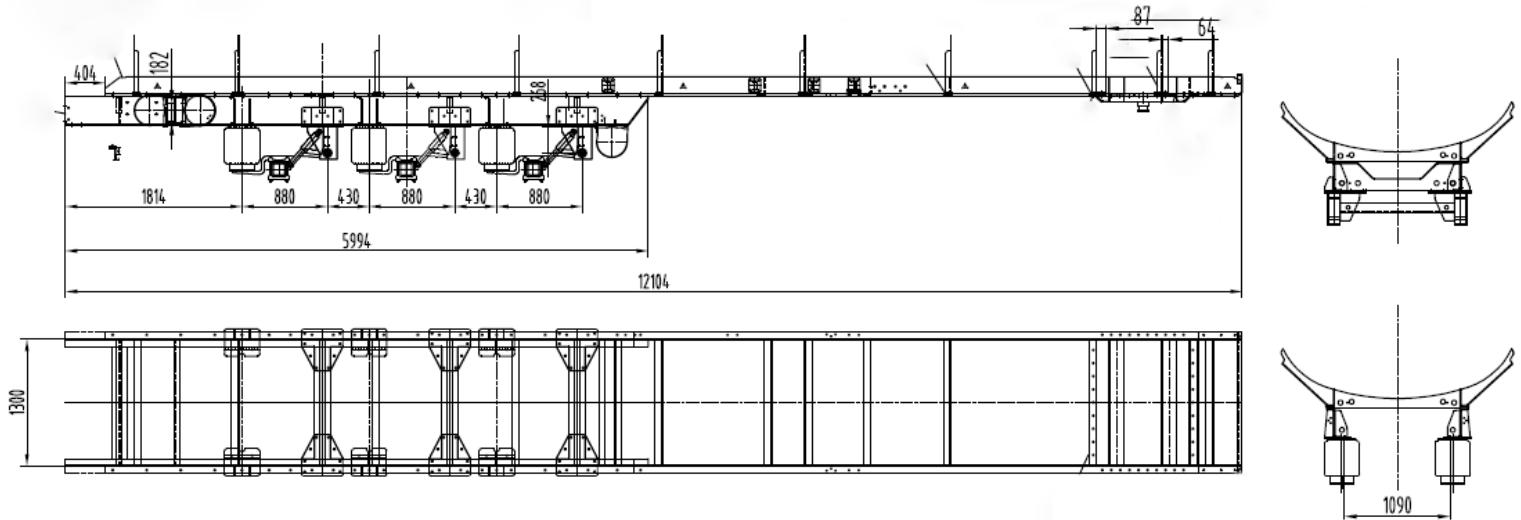
حلول نقل منكاملة
جودة عالية وأمان

مصادر الجزيرة

(1022123)

شاسي خزان





المواصفات الفنية :

1. أثناء عملية تجميع لحام إطار الألuminium، يتم استخدام أحدث وسائل التكنولوجيا المختلفة لمنع حدوث أي تشوهات في لحام إطار الألuminium.
2. عند الحفر في عارضة الألuminium الطولية، يتم استخدام قالب الحفر لضمان دقة حجم الثقب وموقعه.
3. لا يزيد الفرق بين الخطوط القطرية للإطار عن 4 مم، ولا يزيد انبساط الإطار السفلي عن 5 مم.
4. يكون سطح الجناح العلوي (الجزء المسطح) من العوارض الطولية اليسرى واليمنى في نفس المستوى، كما يكون الانبساط $1000:1.5$ ، كما لا يزيد الطول الإجمالي عن 5.
5. تكون استقامة العارضة البطنية الطولية (ما عدا الجزء المتسع) $1000:3$ ، كما لا يزيد الطول الإجمالي عن 5.
6. يكون اتجاه ارتفاع السطح البطني للعوارض الطولية اليمنى واليسرى متوازياً، ويكون التوازي 1.0 مم.
7. يكون انحراف عرض الإطار ± 2 مم.
8. فتحات المسامير الموجودة على الدعامتين اليسرى واليمنى للنوابض الورقية الأمامية والخلفية مبنية على المحور المشترك، وتكون محوريتها + 1 مم. تتبع عناصر المسند والعناصر التي يتم قياسها مبدأ الكيان الأقصى.



المواصفات الفنية :

9. لا يزيد التجاوز الخاص بتعامد العارضة المتقطعة الرئيسية للإطار مع العارضة الطولية عن 0.002 من طول العارضة المتقطعة.
10. من أجل ضمان قوة الإطار، لا يسمح مبدئياً بثقب أسطح الجناح العلوي والسفلي للإطار باستثناء الفتحات المحددة في الرسم.
11. تكون جميع فتحات كثيفة التعليق الموجودة على الإطار متوفقة تماماً مع متطلبات الرسم.
12. يتوافق لحام الإطار مع مواصفات اللحام. يكون اللحام مسطحاً وناعماً وخاليًا من النتوءات والحفور، كما لا يزيد عمق القطع السفلي عن 0.5 مم، و لا يزيد طول القطع السفلي عن 15% من طول اللحام، كما لا يكون هناك فتحات هواء أو شوائب الخبث أو غيرها من العيوب الأخرى.
13. يتم تنفيذ هيكل اللحام في الإطار بما يتوافق بدقة مع متطلبات التجاوز في الرسومات.



A photograph showing a close-up of a person's hands holding a white smartphone. The person is interacting with a large QR code displayed on a screen or card held in front of them. The background is blurred, suggesting an indoor setting.

لمزيد من المنتجات والخدمات
قم بزيارة موقعنا الإلكتروني:

www.masader-j.com



KSA.P.O.Box 37010 Riyadh 17242

8001240474

info@masader-j.com

www.masader-j.com



الشركة حاصلة على الترخيص





شركة مصادر الجزيرة التجارية
Masader Al-Jazeera Trading Co.

Integrated transportation solutions

High quality and safety

Masader AL-Jazeera

(1022123)
Chassis Tank



KSA.P.O.Box 37010 Riyadh 17242

8001240474

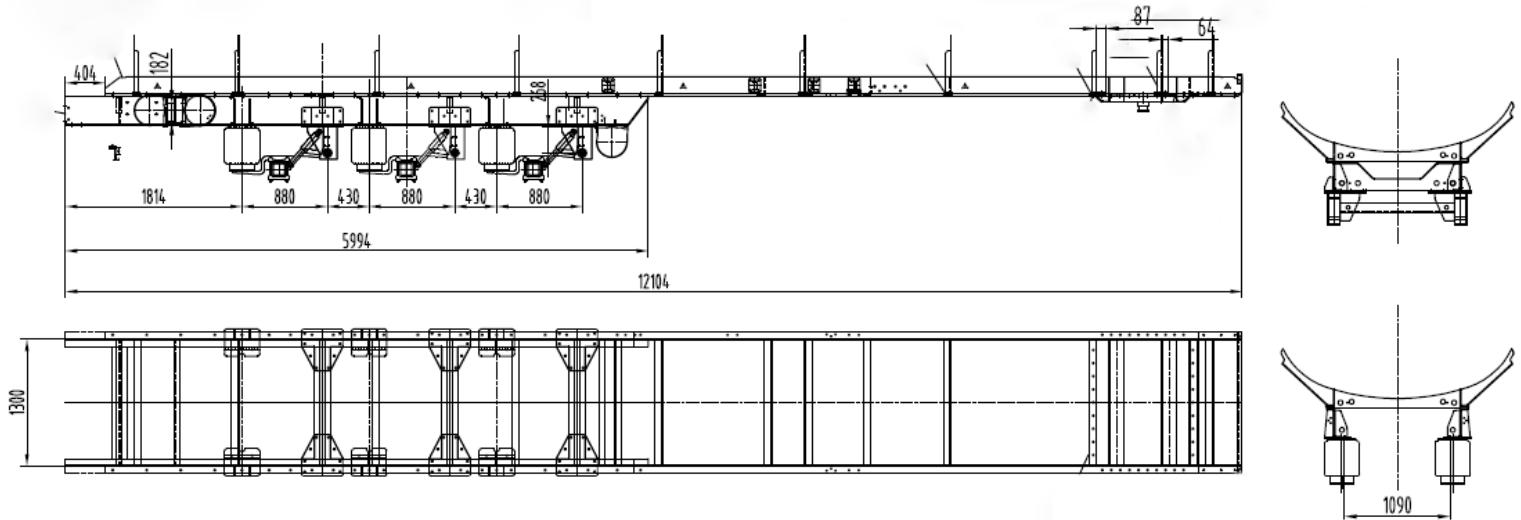
info@masader-j.com

www.masader-j.com



الشركة حاصلة على الترخيص







Technical Specification :

1. When assembling and welding the aluminum frame, various technological means should be adopted to prevent the welding deformation of the aluminum frame.
2. When drilling the aluminum longitudinal beam, the drilling template is used to ensure the size and position accuracy of the hole.
3. The difference between the diagonal lines of the frame is not more than 4mm, and the flatness of the underframe is not more than 5mm;
4. The upper wing surface (flat part) of the left and right longitudinal beams shall be in the same plane, the flatness shall be 1000 : 1.5, and the total length shall be no more than 5.
5. The straightness of longitudinal beam abdomen (except the widened part) is 1000 : 3, and the total length is not more than 5.
6. The height direction of the ventral surface of the left and right longitudinal beams shall be parallel, and the parallelism shall be 1.0 mm.
7. The frame width deviation is \pm 2mm.
8. The pin holes on the left and right supports of the front and rear leaf springs are based on the common axis, and their coaxiality is + 1 mm. The datum elements and the measured elements follow the principle of maximum entity.





Technical Specification :

9. The perpendicularity tolerance of the main crossbeam of the frame to the longitudinal beam shall not be greater than two thousandths of the length of the cross beam.
10. In order to ensure the strength of the frame, the upper and lower wing surfaces of the frame are not allowed to be punched in principle except for the holes specified in the drawing.
11. All suspension bracket holes on the frame should be strictly in accordance with the drawing requirements.
12. The welding of frame shall meet the welding specification. The weld shall be flat, smooth, free of weld bead and arc pit, the undercut depth shall not be greater than 0.5mm, the undercut length shall not be greater than 15% of the weld length, and there shall be no air hole, slag inclusion and other defects.
13. The welding structure in the frame shall be carried out in strict accordance with the tolerance requirements of the drawings.





شركة مصادر الجزيرة التجارية
Masader Al-Jazeera Trading Co.



For more Products & Services
Visit our Web site :

www.masader-j.com



KSA.P.O.Box 37010 Riyadh 17242

8001240474

info@masader-j.com

www.masader-j.com



الشركة حاصلة على الترخيص

