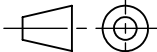


技术要求

1. 采用氩弧焊成型，焊后加工；
2. 焊接牢固，无焊接缺陷；
3. 焊后精修焊缝，保证焊缝连续、美观；
4. 所有焊缝高度均不得超过3mm；
5. 棱边倒钝，去除毛刺；
6. 焊后时效处理，去除应力，控制零件变形，满足精度要求；
7. 零件表面抛光处理；
8. 数量：3件
9. 如有尺寸不明可参考三维模型

| | | | | | | | | | | | | |
|----|----|------------|-------|----|-------|------------------------|--|--------|---|--------------|-------|--|
| | | | | | | SUS304 | | | 北京光华荣昌汽车部件有限公司 | | | |
| | | | | | | | | | | | 肘夹支撑块 | |
| 标记 | 处数 | 分区 | 更改文件号 | 签名 | 年、月、日 | | | | | | | |
| 设计 | 李扬 | 2021-09-03 | 标准化 | | | 阶段标记 | | 重量 | 比例 | AGZ055.04-V1 | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| 审核 | | | | | | | | 336.87 | 1:1 | | | |
| 工艺 | | | 批准 | | | 共 张 第 张 | | |  | | | |