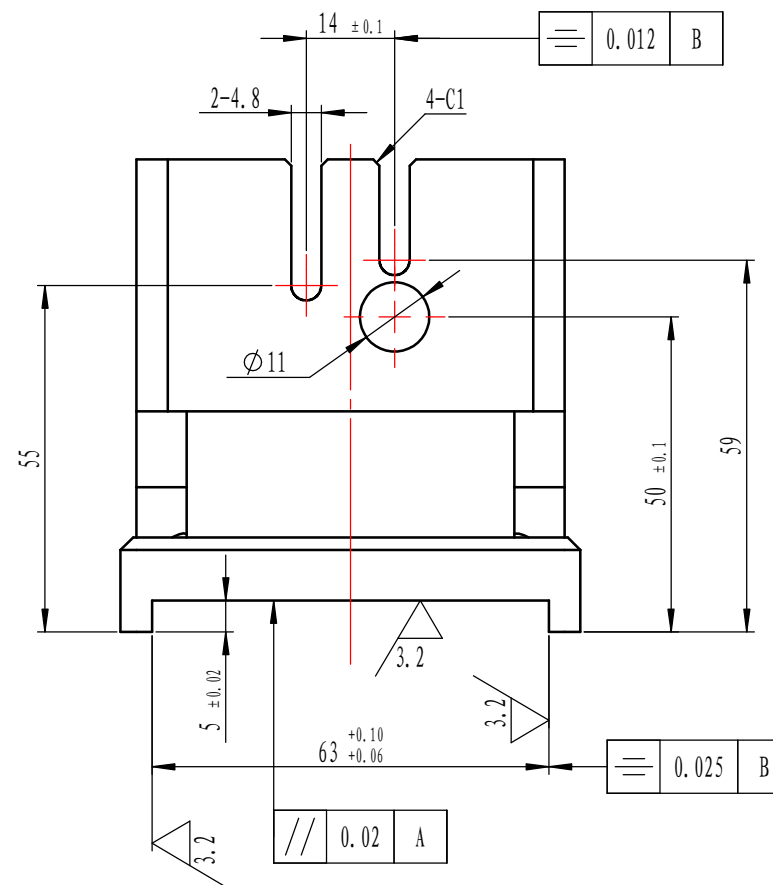


其余  $\nabla 6.3$   
未注倒角  $0.5 \times 45^\circ$



## 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：1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					
														管箍安装座	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日										
设计	李扬	2021-09-13	标准化			阶段标记		重量	比例	AGZ057. 03_V1					
审核								911.68	1:1						
工艺			批准			共      张      第      张				