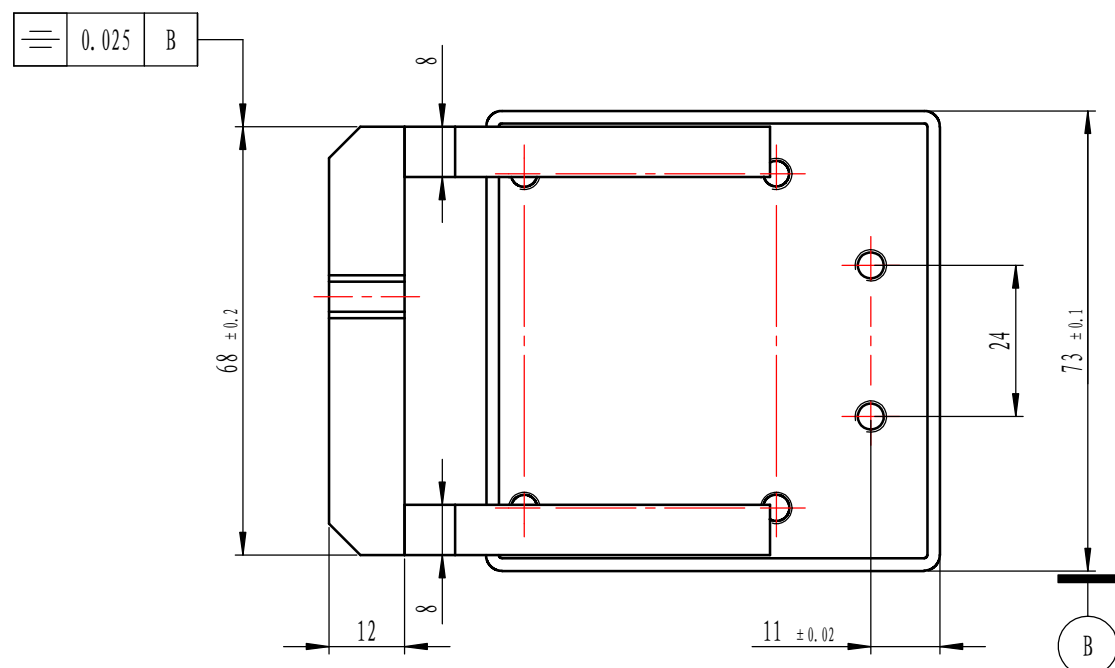


技术要求

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2	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				AGZ057.04-V1	
设计	李扬	2021-09-13	标准化			阶段标记			重量	比例
审核									929.14	1:1
工艺			批准			共 张 第 张				