



## 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	
									管箍压装座	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日					
设计	李扬	2021-09-14	标准化			阶段标记		重量	比例	AGZ058.03-V1
审核								779.54	1:1	
工艺				批准			共      张      第      张			