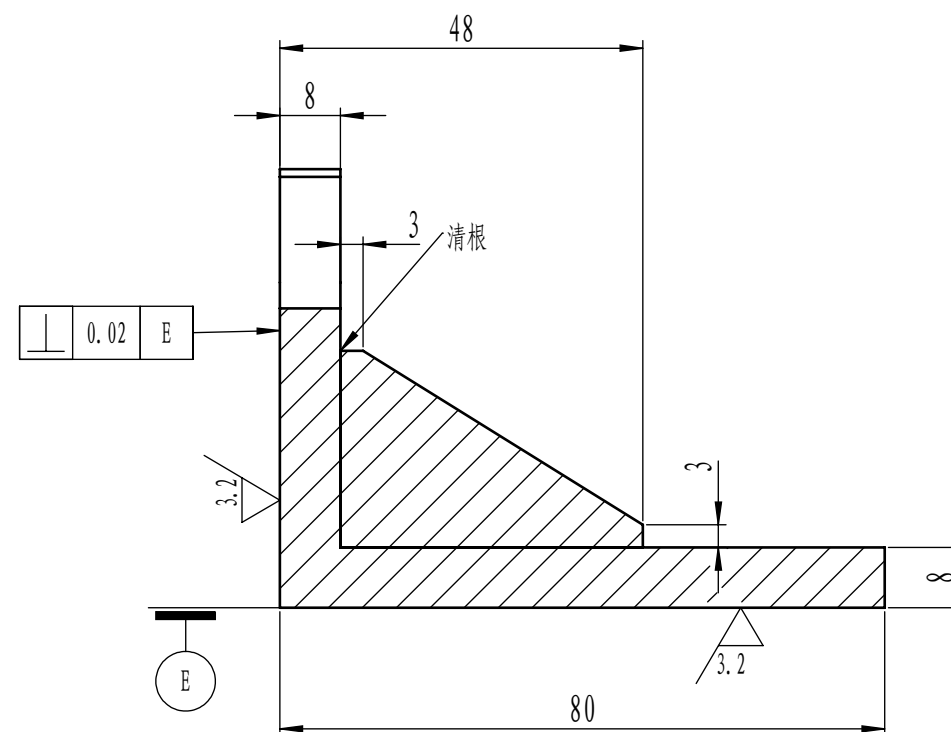


其余 $\nabla 6.3$
未注倒角 $0.5 \times 45^\circ$



A-A

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		
									管箍定位托-2		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				AGZ056.02-V1		
设计	李扬	2021/9/6	标准化			阶段标记		重量			比例
审核								331.62	1:1	AGZ056.02-V1	
工艺			批准			共 张 第 张					