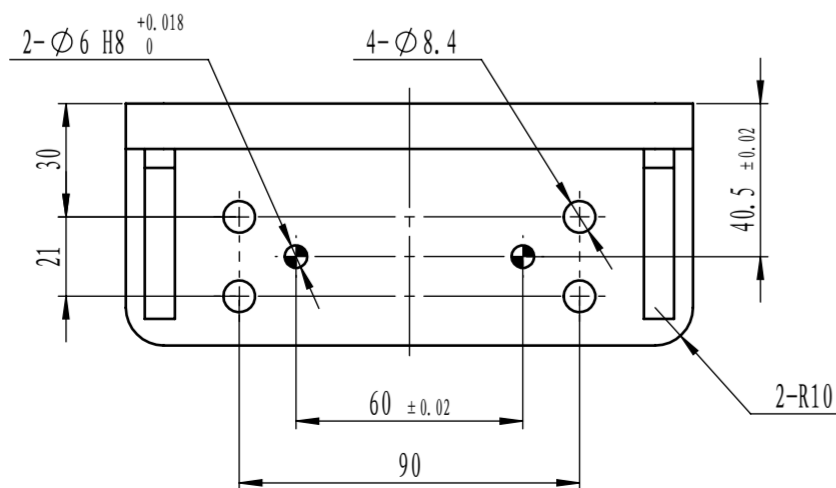
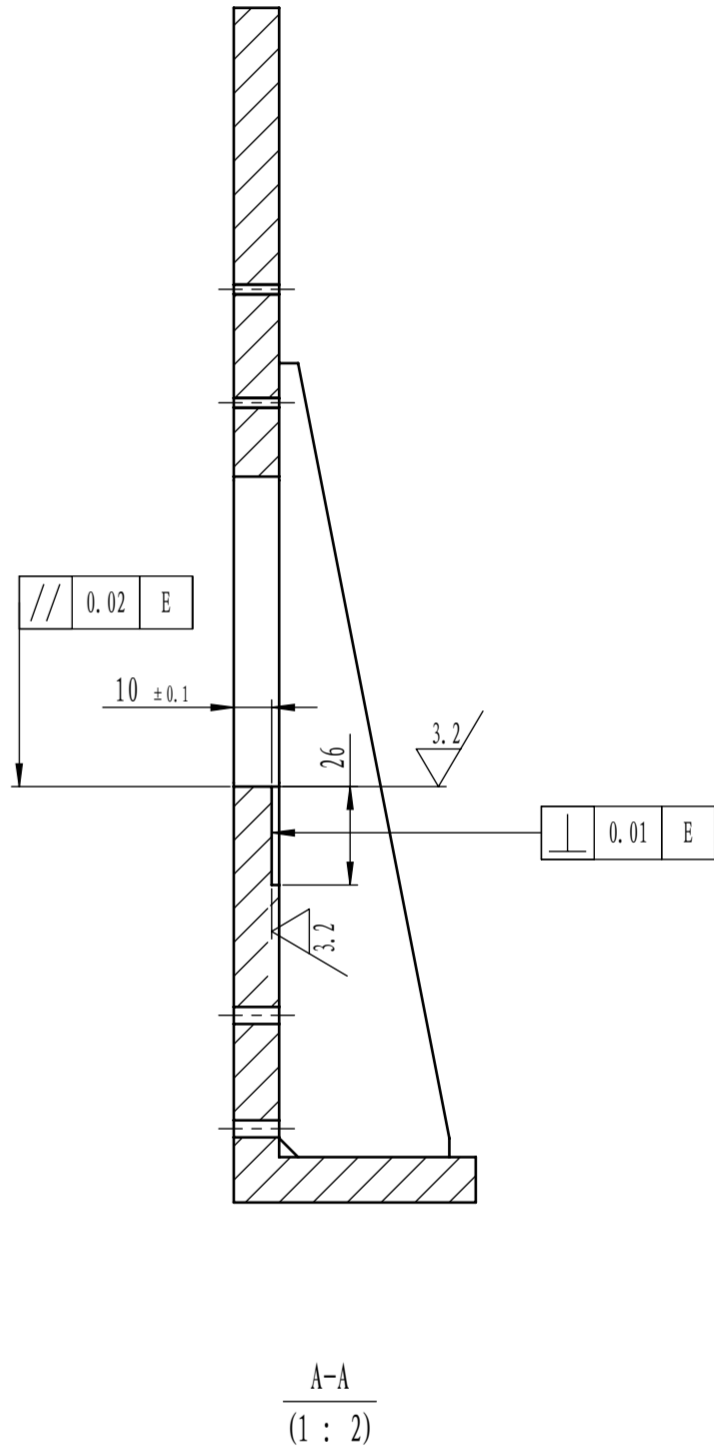
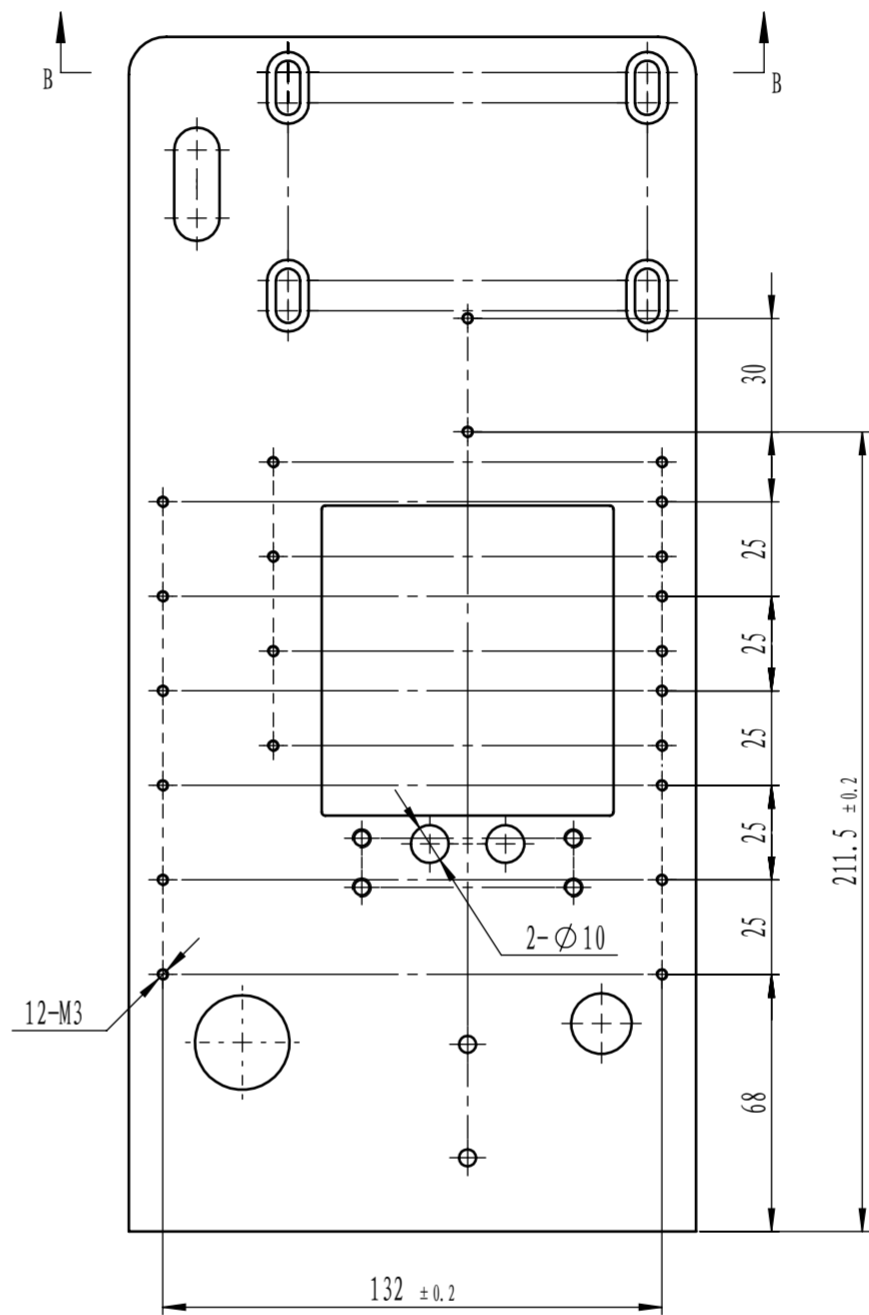
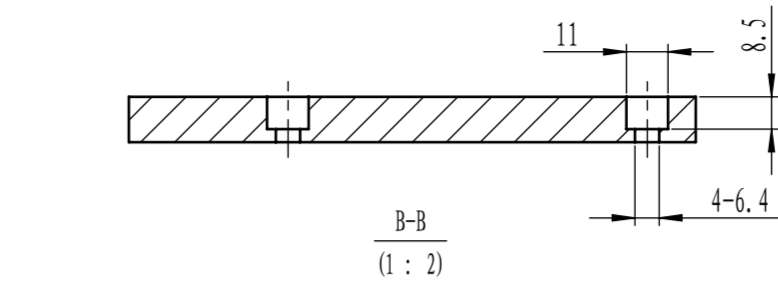
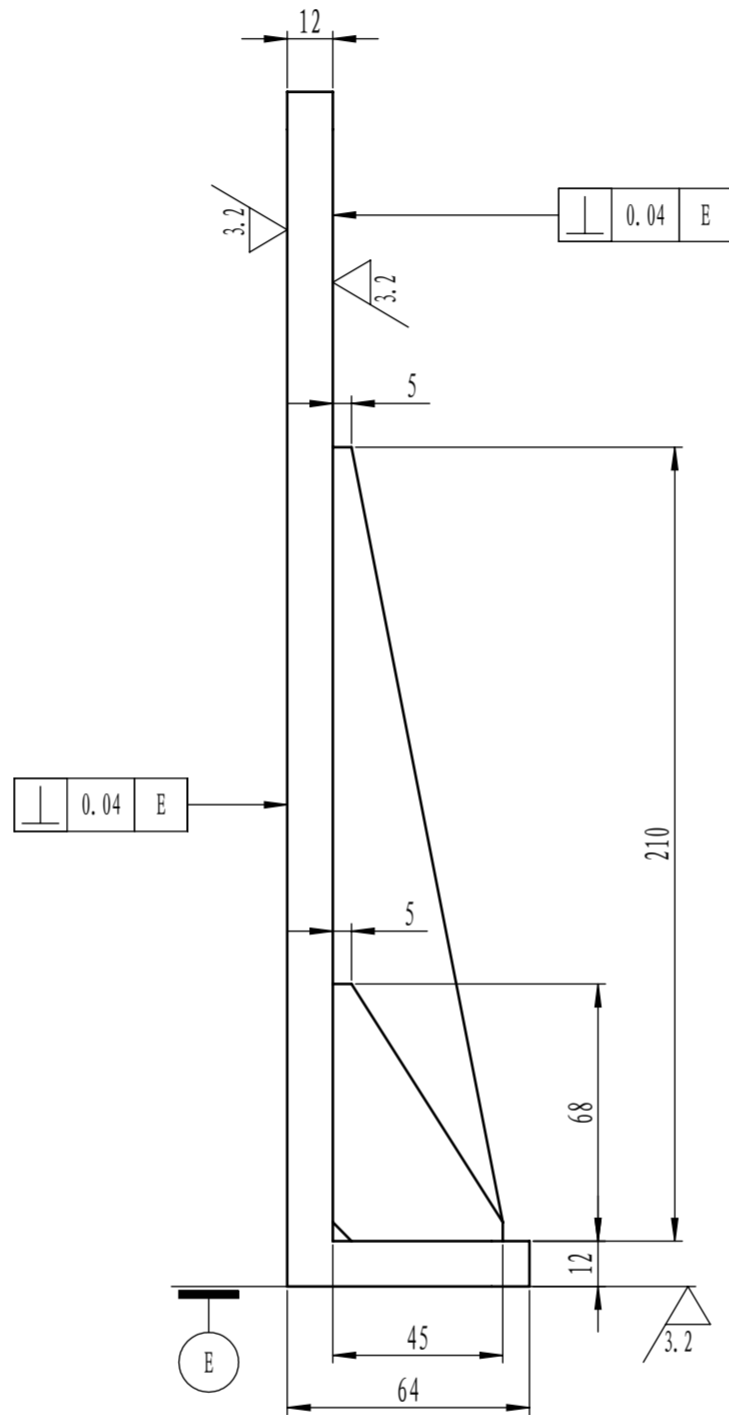
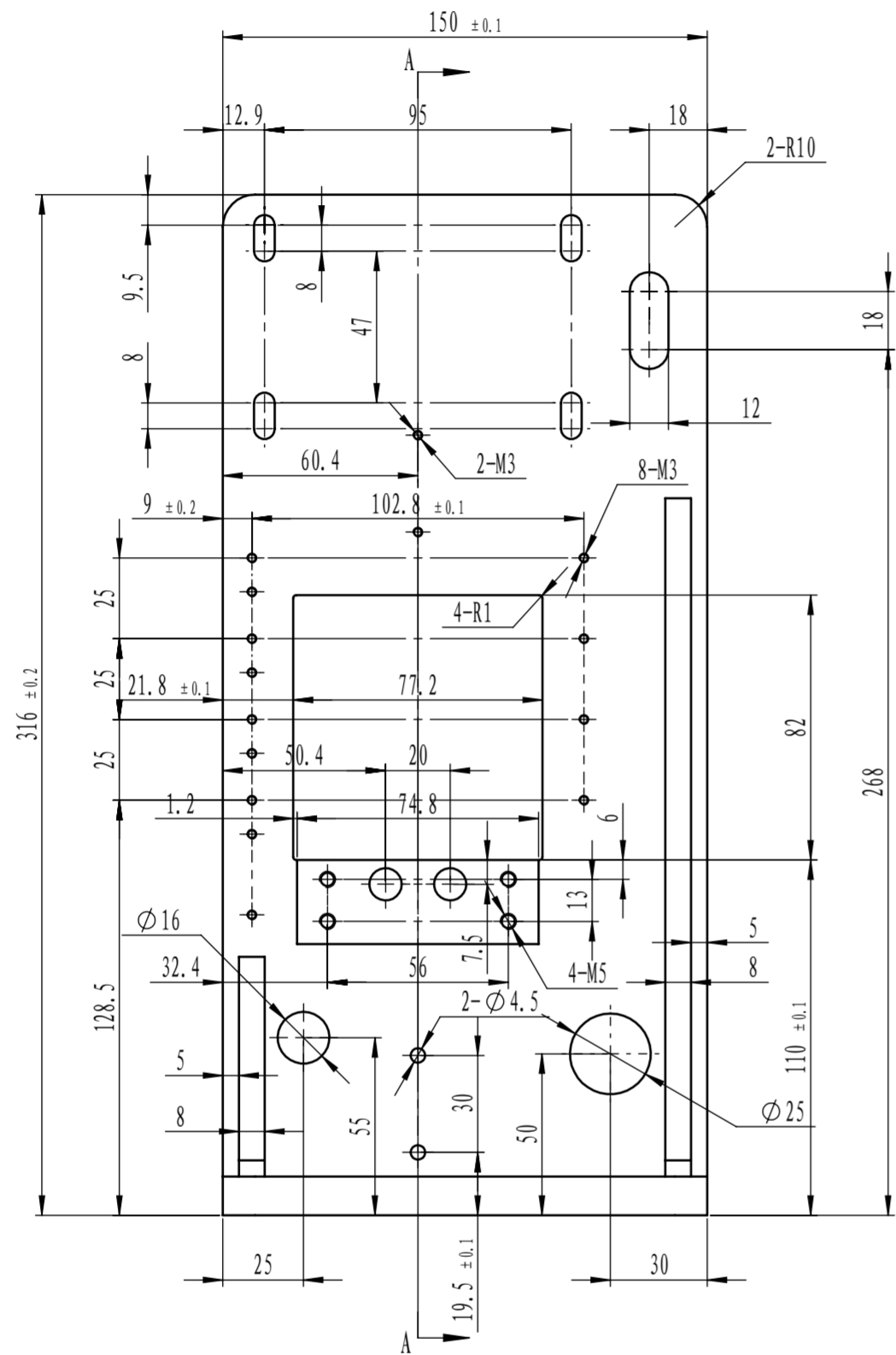


GZ30.20.V1

其余  $\sqrt[12.5]{}$   
未注倒角  $1 \times 45^\circ$



## 技术要求

1. 焊接成型，焊后加工；
2. 焊接牢固，焊后打磨焊缝，保证焊缝美观
3. 焊缝高度不得超过3mm，无焊接缺陷；
4. 棱边倒钝，去除毛刺；
5. 退火去应力；
6. 表面发黑处理；
7. 数量：1件

						Q235-A			北京光华荣昌汽车部件有限公司	
									导轨安装板	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				GZ30.20.V1	
设计	李扬	2021/6/5	标准化							
审核										
工艺			批准							
						阶段标记	重量	比例		
							4808.69	1:5		
						共	张	第	张	