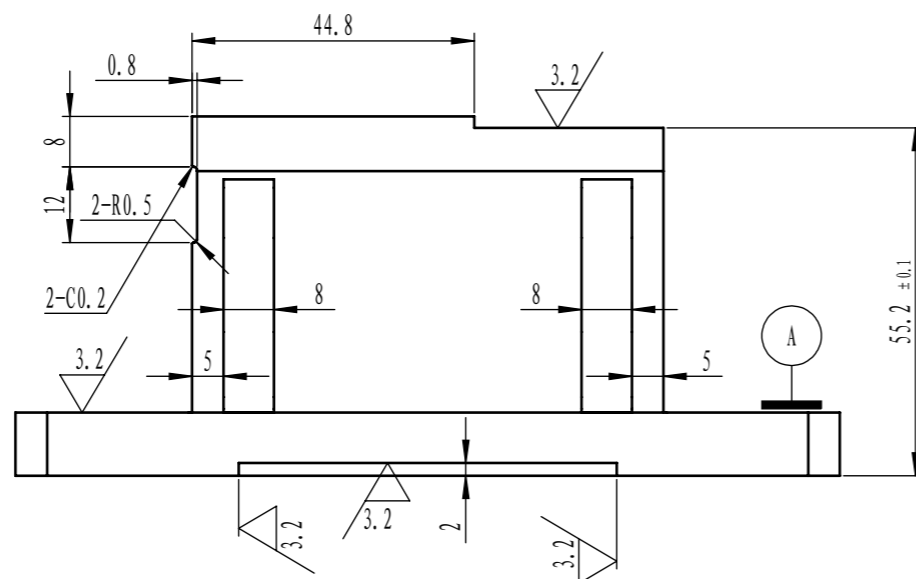


技术要求

1. 可采用氩弧焊成型，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2mm，无焊接缺陷；
4. 棱边倒钝，去除毛刺；
5. 数量：1件



						SUS304			北京光华荣昌汽车部件有限公司	
									气管夹紧块1	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记	重量	比例	GZ30.22-V1	
设计	李扬	2021-06-05	标准化				827.32	1:2		
审核						共 张 第 张				
工艺			批准							