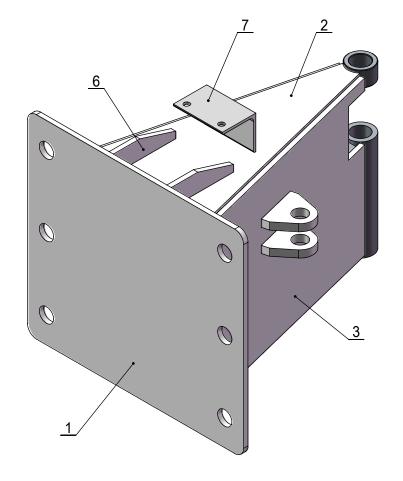
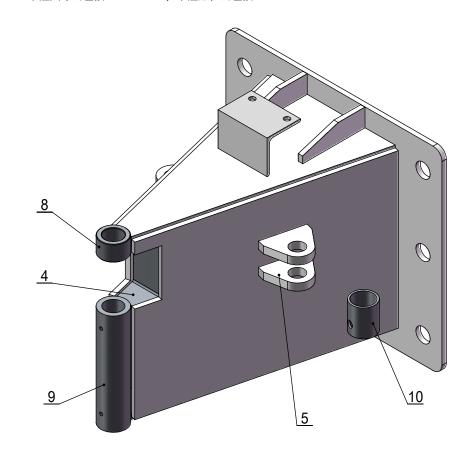


T-SPV1830-EURO-02



- 技术要求 1. 根据板厚、焊缝类型、焊缝大小及焊接位置,选择合适的电流、电压、焊接速度、焊接顺序、焊接角度;
- 2. 焊后清渣, 焊接牢固, 无虚焊、漏焊等不良;
- 3. 锐边/锐角/尖角倒钝;
- 4. 未注尺寸公差按GB/T 1804-m, 未注形位公差按GT/T1184-K。



工艺路线

名称

检验

代码

序号

																	174.11	
10	01.01.02.0337	T-U2500-01-09-Q235	后座轴套	1	0.30	0.30]							1	08.02	拼装	是
<u> </u>				+ -				1							2	08.01	焊接	
9	01.02.02.0490	T-U2500-01-05-Q235	后座轴套	1	2.29	2.29									2	08.05	校正	\vdash
8	01.01.02.1221	ZT-φ55/φ37-35-Q235	轴套	1	0.35	0.35									3	06.03	1111111111111111111111111111111111111	
7	01.01.04.0592	T-SPV250-Z602-02-07-Q235	角钢-机加	1	0.63	0.63		2								T-SPV1830-EURO-02		
6	01.01.01.11516	T-SPV250-Z602-02-06-Q355B	加强板	4	0.35	1.41		2		后座连挂				组件	1-01 1 1000-2010-02			
5	01.01.01.11515	T-SPV250-Z602-02-05-Q355B	油缸固定板	4	0.53	2.10		1		_			共 引	第张				
4	01.01.01.11514	T-SPV250-Z602-02-04-Q355B	折弯板	1	0.49	0.49		序号	2025/9/10 修订原因 修订日期				材料	比例		9.640	kg/件	
3	01.01.01.11513	T-SPV250-Z602-02-03-Q355B	侧连接板	2	12.48	24.97		设计	张春玉		2025/9/10					A I		18
2	01.01.01.11512	T-SPV250-Z602-02-02-Q355B	上连接板	2	5.68	11.35		校对		表面积	1713727.614		组焊件	1:6	EALITA*			
1	01.01.01.11511	T-SPV250-Z602-02-01-Q355B	方形板-机加	1	15.79	15.79		审核	物料类别			物料代码			易力特			
序号	物料代码	代号	名称	数量	单重	总重	备注	工艺		自制通用件		01.03.7000			<i>™</i> 1744			