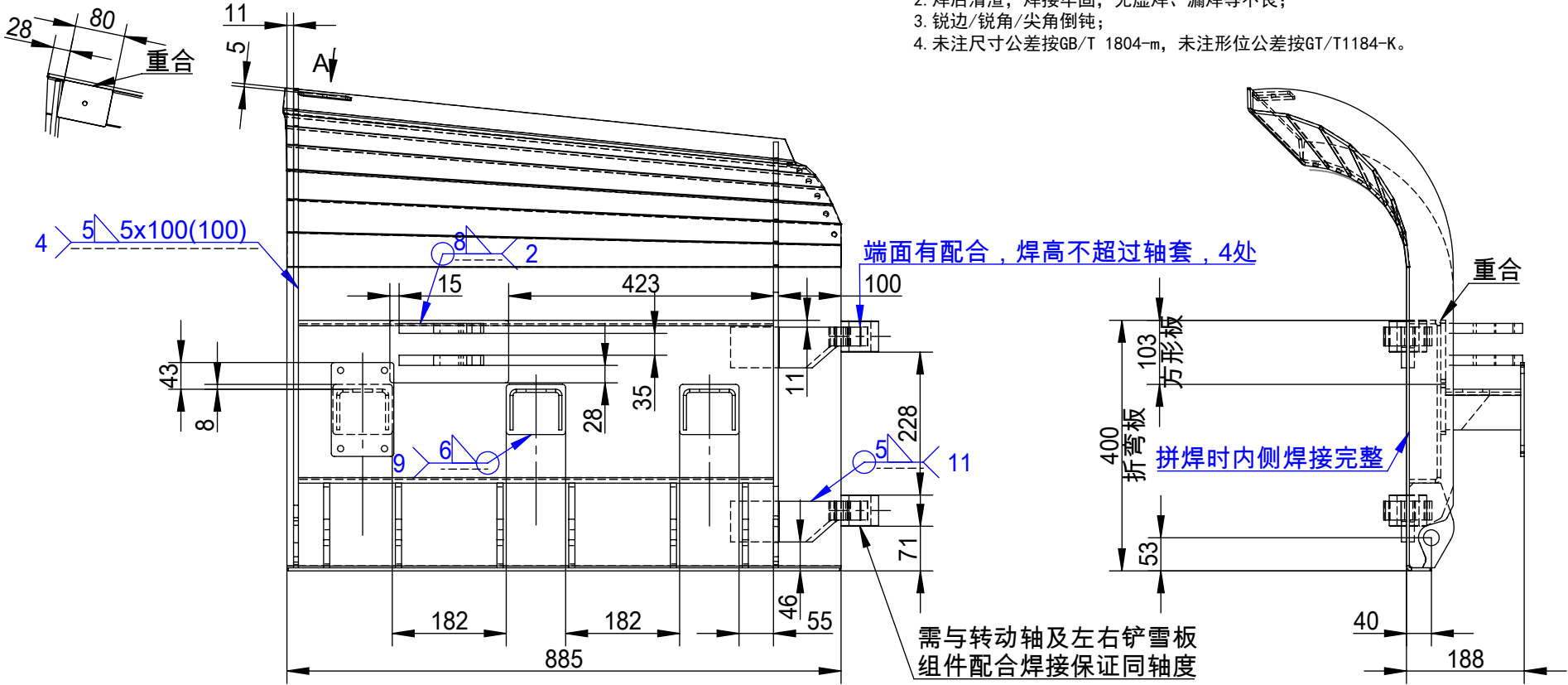
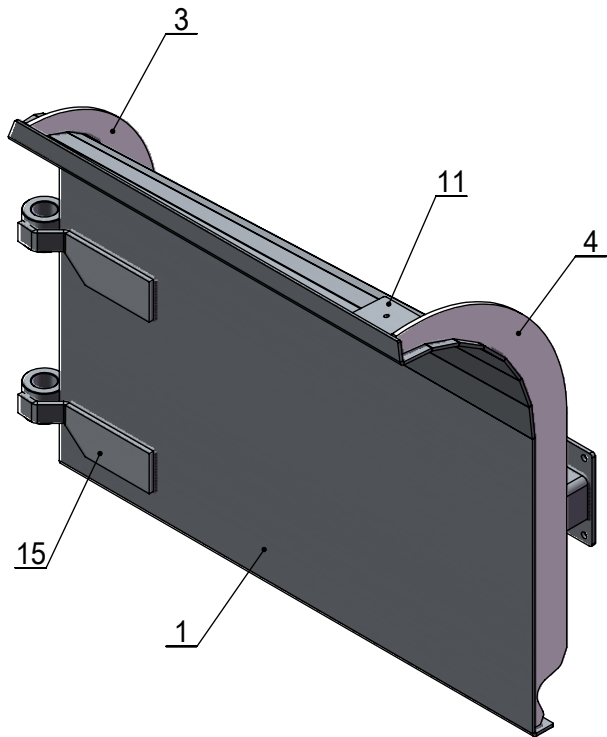


- 技术要求
1. 根据板厚、焊缝类型、焊缝大小及焊接位置，选择合适的电流、电压、焊接速度、焊接顺序、焊接角度；
 2. 焊后清渣，焊接牢固，无虚焊、漏焊等不良；
 3. 锐边/锐角/尖角倒钝；
 4. 未注尺寸公差按GB/T 1804-m，未注形位公差按GT/T1184-K。



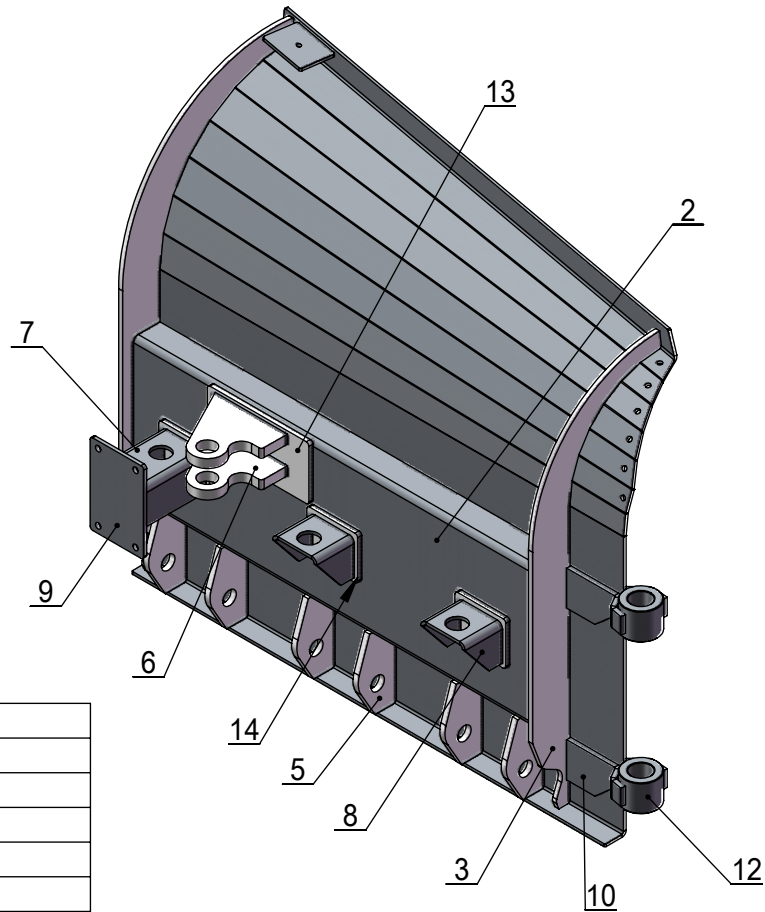
工艺路线			
序号	代码	名称	检验
1	08.02	拼装	是
2	08.01	焊接	
3	08.05	校正	

4			左铲雪板组件			T-SPV1830-EURO-03	
3							
2						共 张	第 张
1		2025/9/10				单重 60.68	kg/件
序号	修订原因	修订日期	数量	材料	比例		
设计	张春玉	日期 2025/9/10		组焊件	1:10	EALITA 易力特	
校对		表面积 2840401.37					
审核		物料类别		物料代码			
工艺		自制通用件		01.03.7001			



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。



15	01.02.01.4983	T-U2500-02-12-Q345	左铲雪板加强板	2	0.74	1.48	
14	01.01.01.11529	FXB-T8*95*80-Q355B	方形板	3	0.46	1.38	
13	01.01.01.11528	FXB-T8*190*100-Q355B	方形板	1	1.16	1.16	
12	01.01.02.1222	ZT-φ60/φ35-50-Q235	轴套	2	0.73	1.46	
11	01.01.01.11527	T-SPV250-Z602-03-11-Q235	反光片安装板	1	0.18	0.18	
10	01.01.01.11526	T-SPV250-Z602-03-10-Q235	轴套加强板	2	0.41	0.83	
9	01.01.01.11525	T-SPV250-Z602-03-09-Q235	支撑固定板	1	0.66	0.66	
8	01.01.01.11524	T-SPV250-Z602-03-08-Q235	后弹簧固定板	2	0.41	0.82	
7	01.01.01.11523	T-SPV250-Z602-03-07-Q235	前弹簧固定板	1	0.89	0.89	
6	01.01.01.11522	T-SPV250-Z602-03-06-Q355B	前油缸固定板	2	1.20	2.41	
5	01.01.01.11521	T-SPV250-Z602-03-05-Q355B	底部连接板	6	0.58	3.47	
4	01.01.01.18600	T-SPV1830-EURO-03-03-Q355B	前加强板	1	3.34	3.34	
3	01.01.01.11519	T-SPV250-Z602-03-03-Q355B	后加强板	1	2.56	2.56	
2	01.01.01.18599	T-SPV1830-EURO-03-02-Q235	方形板-机加	1	11.69	11.69	
1	01.01.01.18598	T-SPV1830-EURO-03-01-Q235	左铲板	1	28.38	28.38	
序号	物料代码	代号	名称	数量	单重	总重	备注

4			左铲雪板组件	T-SPV1830-EURO-03			
3							
2							
1		2025/9/10		共 张		第 张	
序号	修订原因			修订日期	数量	材料	比例
设计	张春玉	日期	2025/9/10		组焊件	1:10	
校对		表面积	2840401.37				
审核		物料类别					
工艺		自制通用件		01.03.7001		<div>EALITA® 易力特</div>	