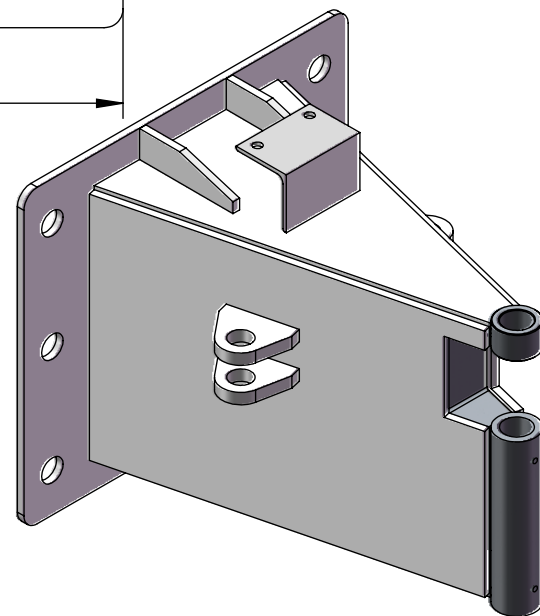
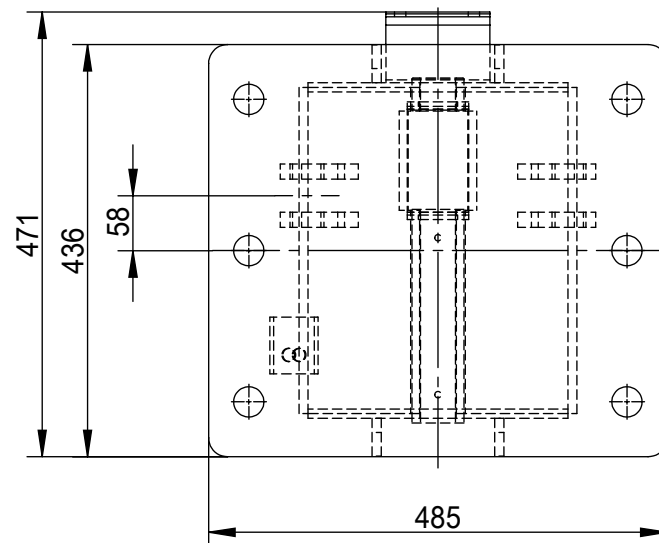
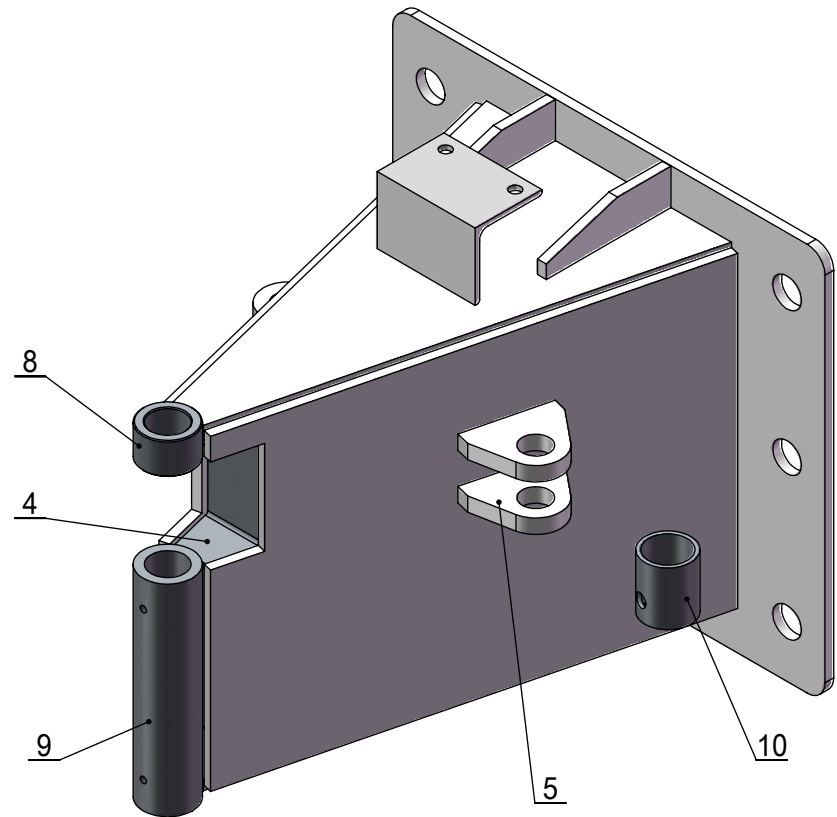


1. 根据板厚、焊缝类型、焊缝大小及焊接位置，选择合适的电流、电压、焊接速度、焊接顺序、焊接角度；
2. 焊后清渣，焊接牢固，无虚焊、漏焊等不良；
3. 锐边/锐角/尖角倒钝；
4. 未注尺寸公差按GB/T 1804-m，未注形位公差按GT/T1184-K。



4			后座连接架组件	T-SPV1830-EURO-02					
3									
2									
1		2025/9/10							
序号	修订原因		修订日期	数量	材料	比例	单重	59.640	kg/件
设计	张春玉	日期	2025/9/10		组焊件	1:8	<div>EALITA® 易力特</div>		
校对		表面积	1713727.614						
审核	物料类别		物料代码						
工艺	自制通用件		01.03.7000						

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。



4				后座连接架组件		
3						
2						
1			2025/9/10			
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	1:6
校对		表面积	1713727.614			
审核		物料类别		物料代码		
工艺		自制通用件		01.03.7000		

T-SPV1830-EURO-02			
共 张		第 张	
单重	59.640	kg/件	
			