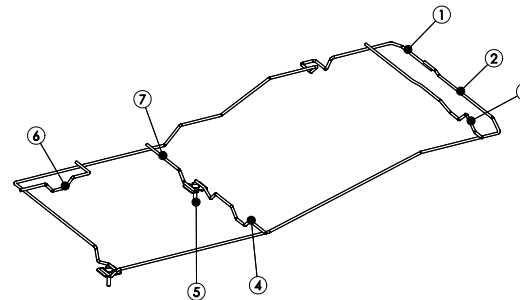


A-A
1:4



临时

技术要求:

- 1.未注尺寸公差依图中公差表执行,未注尺寸见三维数模;
- 2.焊接外观应平整、光滑,焊点均匀、牢固,不允许有漏焊、虚焊、开焊、脱焊、气孔、裂纹、烧穿及未焊透、表面焊渣等缺陷,飞溅应清除,满足GB-T12429-1990的标准;
- 3.焊接部位必须为实焊,图纸标注焊接长度均为实际长度,实际焊接长度=有效焊接长度+工艺焊接长度;
- 4.所有匹配部件应避免变形;
- 5.焊接质量满足以下要求:破坏试验:基材撕裂,焊缝不得展开;落深切片试验:焊缝厚度 $\geq 0.75\text{mm}$,落深 $\geq 0.125\text{mm}$;
- 6.汽车产品中有毒有害物质应满足GB/T 30512《汽车有害物质要求》中的规定;
- 7.产品实际重量与理论重量差控制在5%以内;
- 8.WA代表二氧化碳气体保护焊,共11处,焊接符号只用于计数,不作焊接顺序要求。

序号	件号	名称	数量	材料	规格	重量	备注
7	6903127X2001A	副驾驶员座椅座垫骨架侧丝E	1	Q195	Φ4.5	0.0210	
6	6903123X2001A	副驾驶员座椅座垫骨架侧丝B	1	Q195	Φ4.5	0.0250	
5	6903125X2001A	副驾驶员座椅座垫骨架支架组合	2	ASSY		0.0222	
4	6903124X2001A	副驾驶员座椅座垫骨架侧丝C	1	Q195	Φ4.5	0.0360	
3	6903128X2001A	副驾驶员座椅座垫骨架侧丝F	1	Q195	Φ4.5	0.0520	
2	6903126X2001A	副驾驶员座椅座垫骨架侧丝D	1	Q195	Φ4.5	0.1420	
1	6903122X2001A	副驾驶员座椅座垫骨架侧丝A	1	Q195	Φ4.5	0.1820	

更改版本	分区	更改文件号	ZD版本	更改描述	更改日期	审核日期	批准日期
A3							
A2	18-GGT-062	A2		特A焊接按改为二根焊连接, 且如下表	未明	20180207	
A1		A1		零件新增, 图框下皮	张月波	20171115	

第一角投影		公差		北京光华荣昌汽车部件有限公司	
GB/T 19804	GB/T 19804	ASSY		名称	
GB/T 19804	GB/T 19804	零件		副驾驶员座椅座垫骨架总成	
GB/T 19804	GB/T 19804	特殊特性符号: [1] 安全特性; [2] 关键特性	特殊标记	重量(Φ)	比例
设计	审核	工艺	批准	A	0.5297 1:2
王文华 20200219			魏唯	件号(国号)	
			6903120X2001A		
			共 1 张 第 1 张		