



技术要求:

- 1.未注尺寸公差按图中一般公差执行,未注尺寸见三维数模;
- 2.零件表面不允许有裂纹、起皱等缺陷;去除尖角、毛刺、油污;
- 3.不允许有影响装配安全性、外观或功能的毛口和飞边;
- 4.钣金拉伸料厚最大减薄量≤材料厚度的20%;
- 5.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,飞溅应消除,满足GB/T12429-1990的标准;
- 6.所有匹配部件应避免变形;

【1】7.汽车产品中有毒有害物质应满足GB/T 30512《汽车禁用物质要求》中的规定;

8.产品实际重量与理论重量差控制在5%以内;

【2】9.焊接螺母的焊接强度应满足下表要求:

规格	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M14	7/16"
扭矩≥	25	26	35	45	59	79	160	79

10. 焊接工艺方法代号: 231——单面凸焊。

2	Q37108	焊接螺母	1		M8	0.0046	
1	SHT0010053	阻尼器下固定钣金	1	SPFH590	3.0	0.0533	
序号	件号	名称	数量	材料	规格	重量	备注

		一般公差		北京光华荣昌汽车部件有限公司			
		线性	GB/T 19804-A				
第一角投影视图		角度	GB/T 19804-A	材料		ASSY	
		形位	GB/T 19804-A				
特殊特性符号: 【1】安全特性; 【2】关键特性				阶段标记	重量(Kg)	比例	名称
设计	张永江	2019.11.27	标准化	张永江	2019.11.27	2:1	阻尼器下固定钣金焊接总成
审核	张永江	2019.11.27	批准	张永江	2019.11.27		件号(图号)
				共 1 张	第 1 张		SHT0010306