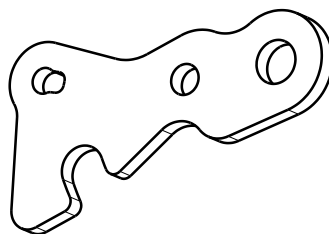
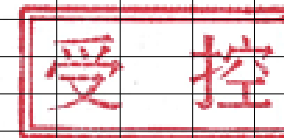
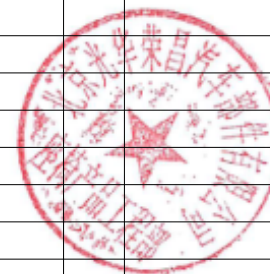


技术要求:

- 1.本零件为冲压件,未注尺寸公差依一般公差执行;
- 2.未注尺寸见三维数模;
- 3.零件表面不允许有裂纹、起皱等缺陷;去除尖角、毛刺、油污;
- 4.不允许有影响装配安全性、外观或功能的毛口和飞边;
- 5.零件表面黑色电泳防锈处理,符合DMLZYSY-29《表面处理(盐雾试验)》中的规定;
- 6.钣金拉伸料厚最大减薄量≤材料厚度的20%;
- 【1】7.有毒有害物质应满足GB/T 30512-2014《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。



2020年5月10日



B		B	拉线安装孔与弹簧安装孔加大,减少冲压工序。	付园	20200508	张长记	2020.5.8	张长记	2020.5.8
A		A	零件新增,图纸下发	付园	20191129	张长记	2019.11.29	周鑫	2019.11.29
3D版本	分区	更改文件号	2D版本	更改描述	更改	日期	审核	日期	批准

 第一角投影视图		一般公差		 北京光华荣昌汽车部件有限公司			名称 水平减震解锁钣金		
		线性	GB/T 13914-6						
		角度	GB/T 13915-3	材料 4.0-Q /BQB 301 SPFH590-Q /BQB 310					
		形位	GB/T 13916-m						
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	件号(图号) SHT0010820		
设计	张长记	2019.11.29	标准化	周鑫	2019.11.29	A		0.0420	2:1
审核	张长记	2019.11.29	批准	周鑫	2019.11.29	共 1 张 第 1 张			

项目代码: H6-30