

SHT0011112 安全带卷收器固定钣金焊接总成  
SHT0011416 副司机安全带卷收器固定钣金焊接总成

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;
- 2.零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.烧焊熔入深度0.3mm以上,焊缝强度不低于母材;
- 7.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;
- 8.所有匹配部件应避免变形;

11.9.汽车产品中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;

10.产品实际重量与理论重量差控制在5%以内;

11.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	M16
数量	25	25	35	45	55	75	80	75

12.图纸中WC表示电阻凸焊;

13.零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;

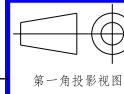
14.图示为左件,对称件为右件,零部件名称:副司机安全带卷收器固定钣金焊接总成,

零件号为:SHT0011416。

3	SHT0011259	副司机安全带卷收器固定钣金	SPFH590	3.0	0.0973		0	1
2	Q369B	汽车安全带用焊接螺母			0.0106		1	1
1	SHT0010825	安全带卷收器固定钣金	SPFH590	3.0	0.0973		1	0
序号	件号	名称	材料	规格	重量	备注	数量	数量

安全带卷收器固定钣金焊接总成  
副司机安全带卷收器固定钣金焊接总成

SHT0011112  
SHT0011416



第一角投影视图

	一般公差	
	线性	GB/T 19804-A
	角度	GB/T 19804-A
	形位	GB/T 19804-A

设计	张永江	2019-11-27	标准化	张永江	2019-11-27
审核	张永江	2019-11-27	批准	张永江	2019-11-27

北京光华荣昌汽车部件有限公司			
ASSY			
名称			
安全带卷收器固定钣金焊接总成			
件号(图号)			
SHT0011112			

2019年12月11日



受控