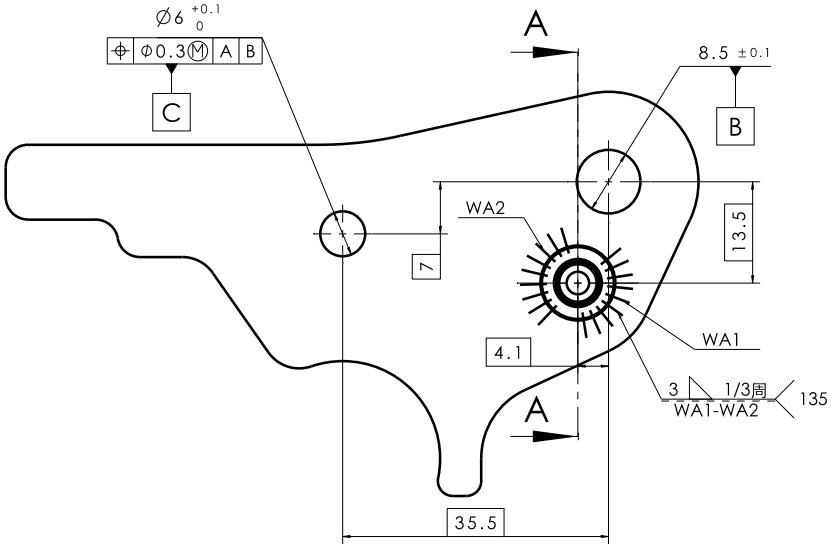
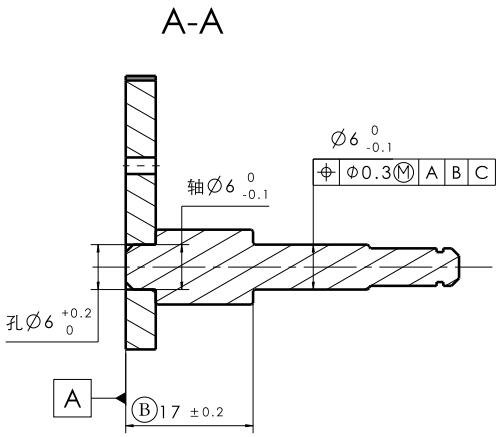
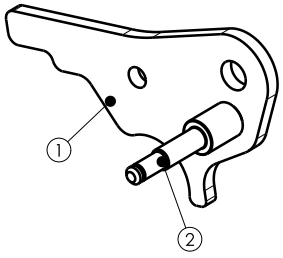
SHT0011521







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.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/T 12429-1990的标准；

3.烧焊熔入深度0.3mm以上，焊缝强度不低于母材；

4.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；

5.所有匹配部件应避免变形；

【1】6.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；

7.产品实际重量与理论重量差控制在5%以内；

8.WA为二氧化碳保护焊，共2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
2	SHT0010054	VDC阀上固定轴	1	SWRCH35K		0.0350	
1	SHT0010052	阻尼器上固定钣金	1	SPFH590	4.0	0.0725	

版本	分区	更改文件号	版本	更改描述	更改	日期	审核	日期	批准	日期
B	C5	ECR0005602	B	可调阻尼器总成—SHT0011934上安装轴尺寸调整 SHT0010054-VDC阀上固定轴 尺寸调整	付国	20210222				
A			A	零件新增，图纸下发	付国	20191129				

2021年2月22日

受控

第一角投影视图

一般公差

线性	GB/T 13914-6
角度	GB/T 13915-3
形位	GB/T 13916-m

特殊特性符号：【1】安全特性；【2】关键特性

设计			标准化		
审核			批准		

北京光华荣昌汽车部件有限公司

材料	名称
ASSY	气阀安装侧阻尼器上固定钣焊接总成

阶段标记	重量(Kg)	比例	件号(图号)
A	0.1075	2:1	SHT0011521

共 1 张　第 1 张

项目代码：H6-3.0

A2