



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-T12429-1990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;

6.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》的规定;

7.产品实际重量与理论重量差控制在5%以内;

8.骨架总成黑色电泳防锈处理, 符合汽车座椅防锈要求, 盐雾试验时间≥96h, 无金属基体腐蚀,

9.WA代表二氧气体保护焊, 共16处, 焊接编号只用于计数, 不做焊接顺序要求。

6	Q370C06	六角焊接螺母	—	M6	0.0130	8	
5	Q370C08	六角焊接螺母	—	M8	0.0110	6	
4	SHT0014198	底支架前板	SAPH440	t2.5	1.2099	1	
3	SHT0014200	底支架左板	SAPH440	t2.5	1.7085	1	
2	SHT0014199	底支架后板	SAPH440	t2.5	1.4029	1	
1	SHT0014201	底支架右板	SAPH440	t2.5	1.6252	1	
序号	件号	名称	材料	规格	重量	数量	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	材料	ASSY	名称
		角度	GB/T 19804-A			
		形位	GB/T 19804-A			
第一角投影视图		底座焊接总成				
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)	
设计 李世新	标准化 高冰川	A	6.1225	1:4		
审核 张长江	批准 周赛	共 1 张 第 1 张				
		SHT0014197				

项目代码: XS5000S