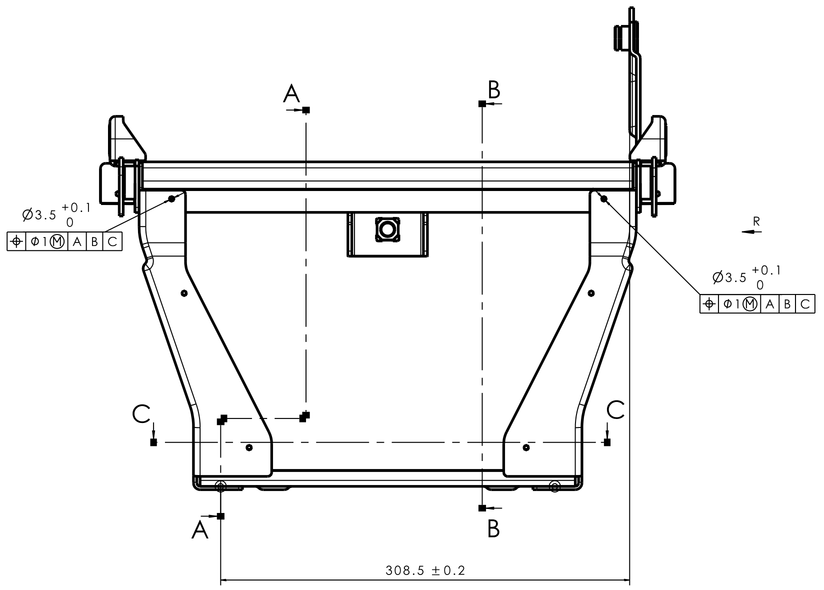
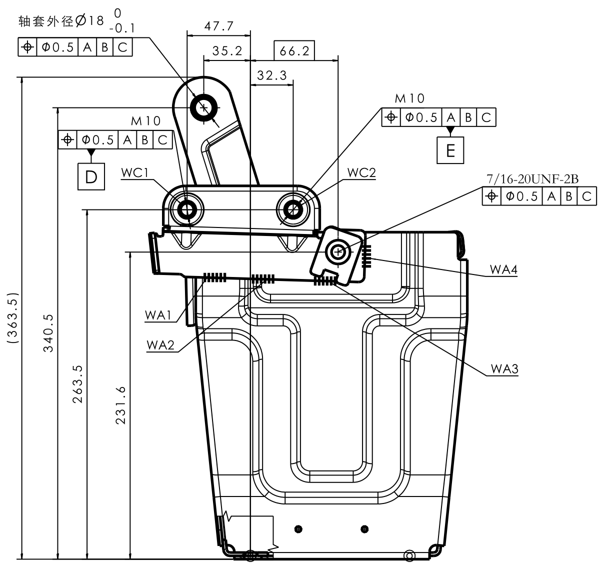
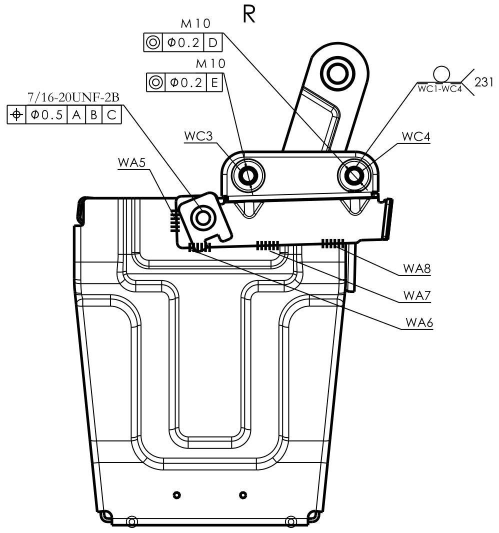
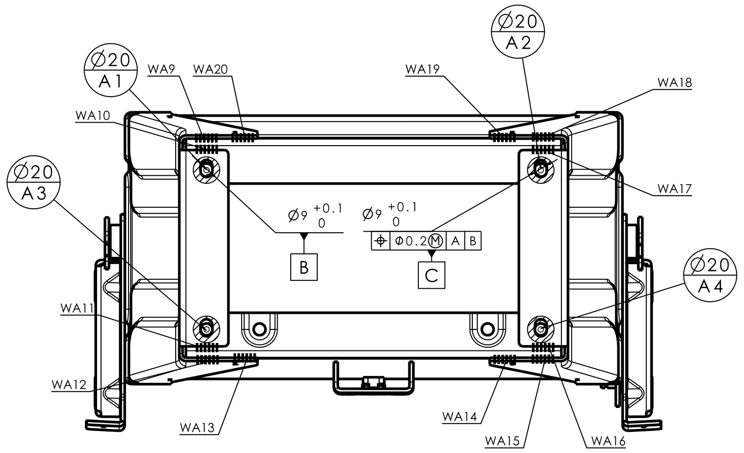
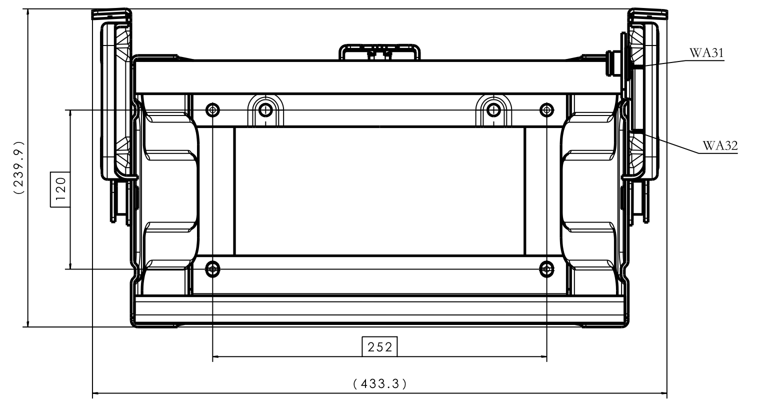
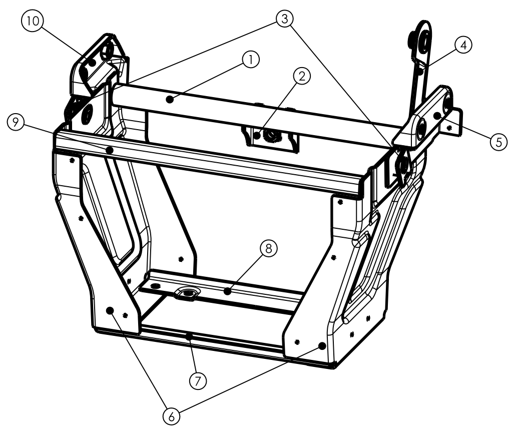

A
B
C
C
A
B
R
Ø3.5 +0.1 0
⌖ Φ1Ⓜ A B C
Ø3.5 +0.1 0
⌖ Φ1Ⓜ A B C
308.5 ±0.2


轴套外径Ø18 0 -0.1
⌖ Φ0.5 A B C
47.7
35.2
66.2
32.3
M10
⌖ Φ0.5 A B C
D
M10
⌖ Φ0.5 A B C
E
7/16-20UNF-2B
⌖ Φ0.5 A B C
WC1
WC2
WA1
WA2
WA3
WA4
(363.5)
340.5
263.5
231.6

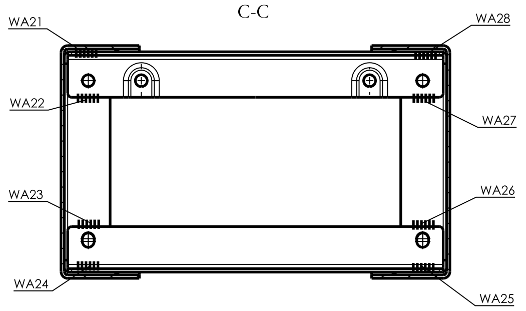

R
M10
◎ Φ0.2 D
M10
◎ Φ0.2 E
7/16-20UNF-2B
⌖ Φ0.5 A B C
WC1-WC4
231
WC3
WC4
WA5
WA6
WA7
WA8

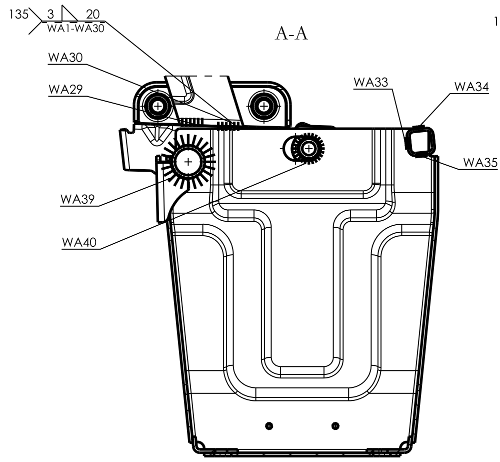

Ø20 A1
Ø20 A2
Ø20 A3
Ø20 A4
WA9
WA10
WA11
WA12
WA13
WA14
WA15
WA16
WA17
WA18
WA19
WA20
Ø9 +0.1 0
B
Ø9 +0.1 0
⌖ Φ0.2Ⓜ A B
C

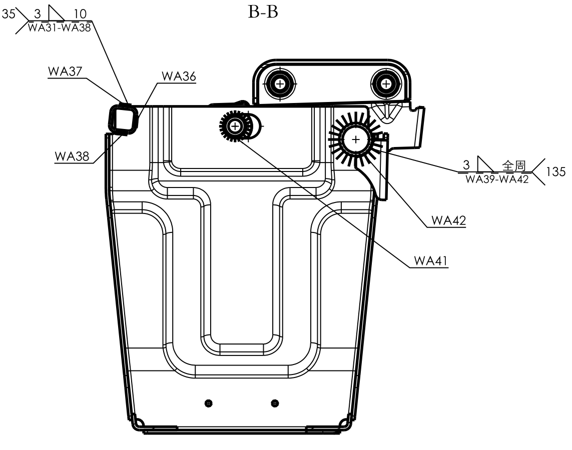

WA31
WA32
(239.9)
120
252
(433.3)


1
2
3
4
5
6
7
8
9
10

C-C


WA21
WA22
WA23
WA24
WA25
WA26
WA27
WA28


A-A
135
3
20
WA1-WA30
WA29
WA30
WA33
WA34
WA35
WA39
WA40


B-B
135
3
10
WA31-WA38
WA36
WA37
WA38
3
全周
WA39-WA42
135
WA41
WA42

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.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0.3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》中的规定；
7.产品实际重量与理论重量差控制在5%以内；
8.骨架总成表面黑色电泳防锈处理，符合汽车座椅防锈要求，防锈等级FX2，试验时间≥96h；
9.WA为二氧化碳气体保护焊，共42处；WC为凸焊，共4处，焊接符号只用与计数，不作焊接顺序要求；
10.焊接螺母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

序号	件号	名称	数量	材料	规格	重量	备注
10	SHT0012835	右旁侧板焊接件	1	ASSY		0.3243	
9	SHT0011774	前支撑方管	1	Q235	20*40*2.0	0.3784	
8	SHT0014247	后稳定钣金	1	SAPH440	2.5	0.2272	
7	SHT0014246	前稳定钣金	1	SAPH440	2.5	0.2274	
6	SHT0014244	侧边板	2	SAPH440	2.5	1.3904	
5	SHT0012836	左旁侧板焊接件	1	ASSY		0.3243	
4	SHT0013313	左支撑板焊接总成	1	ASSY		0.1481	
3	H4681010216A0-RC1	安全带扣螺母焊接组件	2	ASSY		0.0634	
2	H5-6805318	安全带卷收器固定板焊接总成	1	ASSY		0.0957	
1	YJ-6907007	后连接管	1	Q195	Φ25×2.5	0.5125	

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	日期
A			A	零件新增，图纸下发	李世新	20220224				

受控

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

特殊特性符号：【1】安全特性；【2】关键特性

设计 李世新
审核
标准化
批准

北京光华荣昌汽车部件有限公司

材料
ASSY

阶段标记	重量(Kg)	比例
A	5.1455	1:2

共 1 张　第 1 张

名称
副司机底座焊接总成

件号(图号)
SHT0014227

项目代码：X5000-S

A0