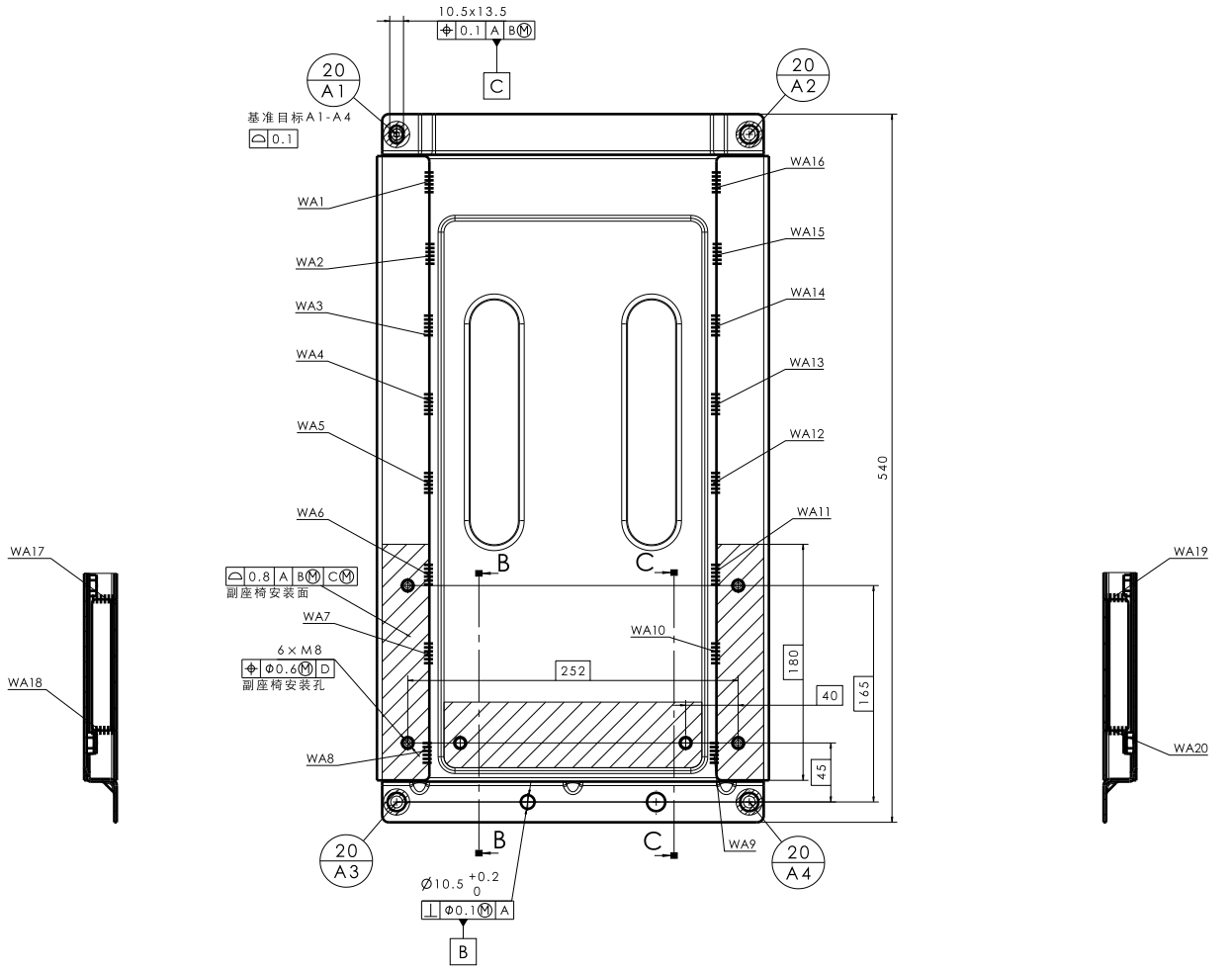
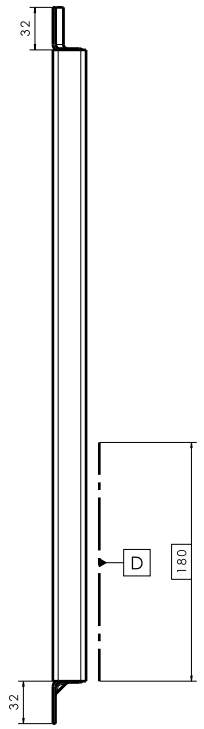
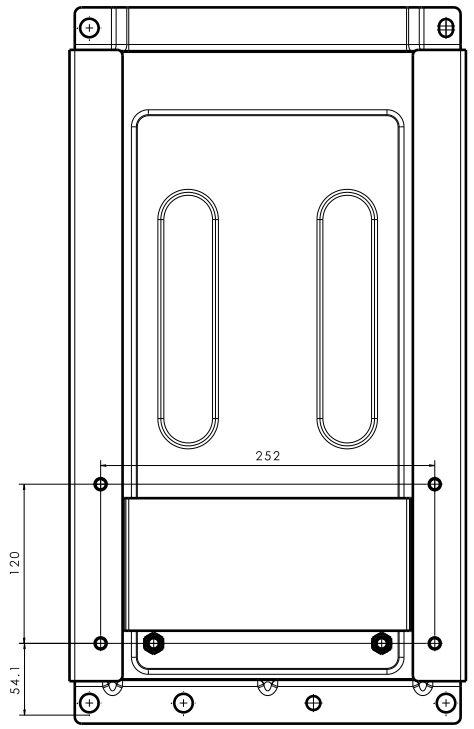
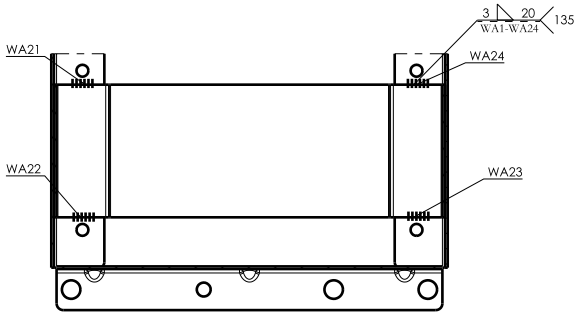
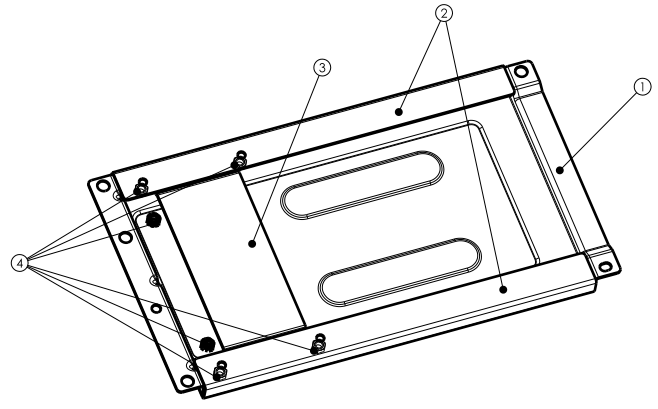
SHT0014229











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24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
4	Q370C08	焊接螺母	6				
3	SHT0014238	装车支架小钣金	1	SAPH440	t=2	0.5095	
2	SHT0014237	装车支架纵梁	2	SAPH440	t=2	0.7313	
1	SHT0014236	装车支架大钣金	1	SAPH440	t=2	2.615	

更改文件号	更改描述	更改	日期	审核	日期	批准	日期
A	零件新增，图纸下发	李世新	20220224				

3D版本 A　分区　2D版本 A

一般公差 ±0.500

线性	GB/T 1804-A	
角度	GB/T 1804-A	
形位	GB/T 1804-A	

第一角投影视图

热处特性符号：【1】安全特性，【2】关键特性

设计	李世新	标准化	
审核		批准	

北京光华荣昌汽车部件有限公司

材料	ASSY	更改	
阶段标记	重量(Kg)	比例	装车支架焊接总成
A	4.6201	1:2	
共 1 张	第 1 张	件号(图号)	SHT0014229

受控

A0