



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0.3mm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.WA为二氧化碳气体保护焊,共1处,焊接符号只用与计数,不作焊接顺序要求;
- 7.扶手支架总成需要进行黑色电泳防锈处理,盐雾试验要求满足DMLZYSY-29《表面处理(盐雾试验)》中试验规定;
- 8.产品实际重量与理论重量差控制在5%以内;
- 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。

2	SHT0014367	扶手支架	1	SPFH590	3.0	0.1642	
1	SHT0013120	扶手转轴	1	35		0.2666	
序号	件号	名称	数量	材料	规格	重量	备注

A		A		零件新增, 图纸下发		李宁		20220125			
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
 第一角投影视图				一般公差		 北京光华荣昌汽车部件有限公司					
				线性	GB/T 19804-A						
				角度	GB/T 19804-A						
				形位	GB/T 19804-A	材料		ASSY		名称	
扶手支架总成											
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) SHT0014366		
设计		2022.1.25	标准化		2022.1.25	A	0.815	1:2			
审核		2022.1.25	批准		2022.1.25	共 1 张 第 1 张					

项目代码: ZY2001