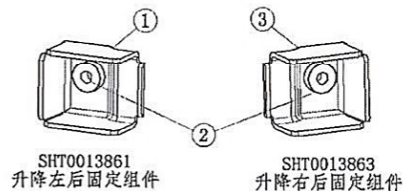
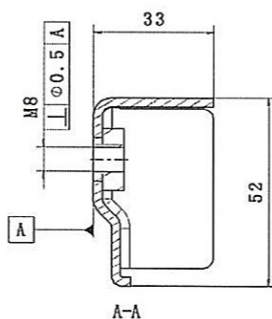
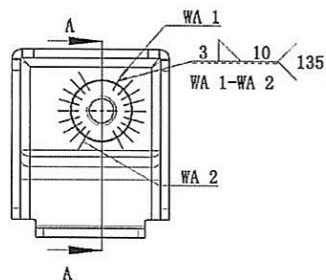
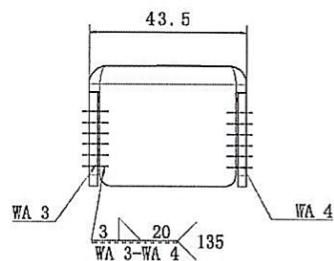


SHT0013861



## 技术要求:

- 1.未注尺寸公差按图中一般公差表执行,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、表面焊缝等缺陷,飞溅应消除,满足GB-T12429-1990的标准;
- 【2】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,焊接符号只用于计数,不做焊接顺序要求;

序号	件号	名称	材料	规格	重量	备注	数量	数量
3	SHT0013864	升降右后固定钣金	SPFH590	2.5	0.111		0	1
2	SHT0014884	台阶螺母	35	M8	0.017		1	1
1	SHT0013862	升降左后固定钣金	SPFH590	2.5	0.111		1	0

升降左后固定组件	升降右后固定组件
SHT0013861	SHT0013863

B	ECR0008083	D	为节省成本, 升降螺母改为台阶螺母, 升降后固定钣金更改为通孔。	审核	20220721					
A	ECR0006847	A	零件新增, 图纸下发。	付图	20210902					
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
		一般公差		 北京光华荣昌汽车部件有限公司						
第一角投影视图		线性	GB/T 19804-A	材料 ASSY		名称 升降左后固定组件				
		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				阶段标记	重量(Kg)	比例	件号(图号) SHT0013861			
设计	2022.7.27	标准化								
审核	2022.7.27	批准	2022.7.27	共 1 张	第 1 张					