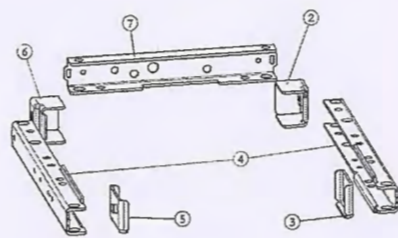
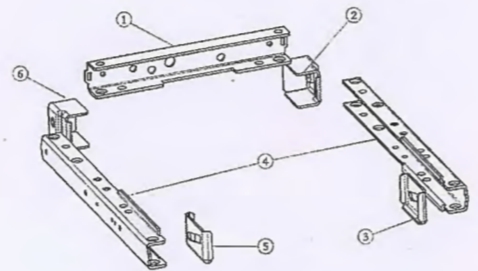


技术要求:

1. 未注尺寸公差按图中公差表执行, 未注尺寸见三视图;
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、烧穿及未熔透、表面熔渣等缺陷, 飞溅应清除, 满足GB/T12429-1990的标准;
3. 点焊熔入深度 $\geq 0.3t$ (t 为板厚), 焊缝熔深不低于母材;
4. 焊接部位必须为实际, 图中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. 所有匹配件应防止变形;
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. 所有表面应进行电泳防锈处理, 符合汽车电泳防锈要求, 中性盐雾实验时间 $\geq 144h$, 无金属基体腐蚀;
9. WA为二氯化碳保护焊, 共22处, 焊接符号只用于计数, 不作焊接顺序要求。



材料		规格		数量		备注	
1	SHT0013177	1.0升降上框后连接件	ASSY	0.419	1		
2	SHT0013861	升降左前固定板	ASSY	0.125	1		
3	SHT0013865	升降右前固定板	ASSY	0.056	1		
4	SHT0012080	1.0升降左框梁	SPPH590	3.0	2		
5	SHT0013866	升降右前固定板	SPPH590	2.5	1		
6	SHT0013176	1.0升降下框后连接板	SPPH590	3.0	0.409		

序号	件号	名称	材料	规格	重量	备注	数量
1	SHT0013177	1.0升降上框后连接件	ASSY		0.419		1
2	SHT0013861	升降左前固定板	ASSY		0.125		1
3	SHT0013865	升降右前固定板	ASSY		0.056		1
4	SHT0012080	1.0升降左框梁	SPPH590		3.0		2
5	SHT0013866	升降右前固定板	SPPH590		2.5		1
6	SHT0013176	1.0升降下框后连接板	SPPH590		3.0		0.409

材料	规格	数量	备注
1.0升降上框后连接件	ASSY	0.419	
升降左前固定板	ASSY	0.125	
升降右前固定板	ASSY	0.056	
1.0升降左框梁	SPPH590	3.0	
升降右前固定板	SPPH590	2.5	
1.0升降下框后连接板	SPPH590	3.0	

材料	规格	数量	备注
1.0升降上框后连接件	ASSY	0.419	
升降左前固定板	ASSY	0.125	
升降右前固定板	ASSY	0.056	
1.0升降左框梁	SPPH590	3.0	
升降右前固定板	SPPH590	2.5	
1.0升降下框后连接板	SPPH590	3.0	

材料	规格	数量	备注
1.0升降上框后连接件	ASSY	0.419	
升降左前固定板	ASSY	0.125	
升降右前固定板	ASSY	0.056	
1.0升降左框梁	SPPH590	3.0	
升降右前固定板	SPPH590	2.5	
1.0升降下框后连接板	SPPH590	3.0	

受控文件