



技术要求:

- 1.未注尺寸公差依一般公差表执行,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.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代表二氧化碳气体保护焊,共19处。

7	330102301900	置物盒固定片	4	Q235	t=1.5	0.130	
6	1B180-6905101	小背旋转轴固定座	1	Q235	t=3.0	0.043	
5	330103302300	小背下连接管	1	Q235	Φ22x1.5	0.226	
4	330103303300	小背支撑板	1	Q235	t=2.0	0.145	
3	330102302400	小背左旁接板	1	Q235	t=2.5	0.145	
2	Q370C08	焊接六角螺母	2	/	M8	0.005	
1	330103301800	小背管架	1	Q235	Φ22x1.5	0.824	
序号	图号	名称	数量	材料	规格	重量	备注

2018年9月11日

北京光华荣昌汽车部件有限公司

受控

A4	18-GGT-205	A4	小背支撑钢丝取消,降低成本	朱明	20180913					
A3	B2-C3	18-GGT-204	A3	结构变更,图纸下发	朱明	20180907				
A2		16-GGT-299	A2	增加支撑钢丝	田磊	20170215				
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			名称			
		线性 GB19804-A		材料 ASSY						
		角度 GB19804-A		阶段标记			重量(Kg)		比例	
		形位 GB19804-A		A			1.4391		1:4	
特殊特性符号:【1】安全特性;【2】关键特性				共 1 张		第 1 张		件号(图号)		
设计 梁明 2018.9.6 审核 周鑫 18.9.6 批准 周鑫 18.9.6								330103301700		
校对 梁明 2018.9.6 工艺 梁明 2018.9.7										

项目代号: M4