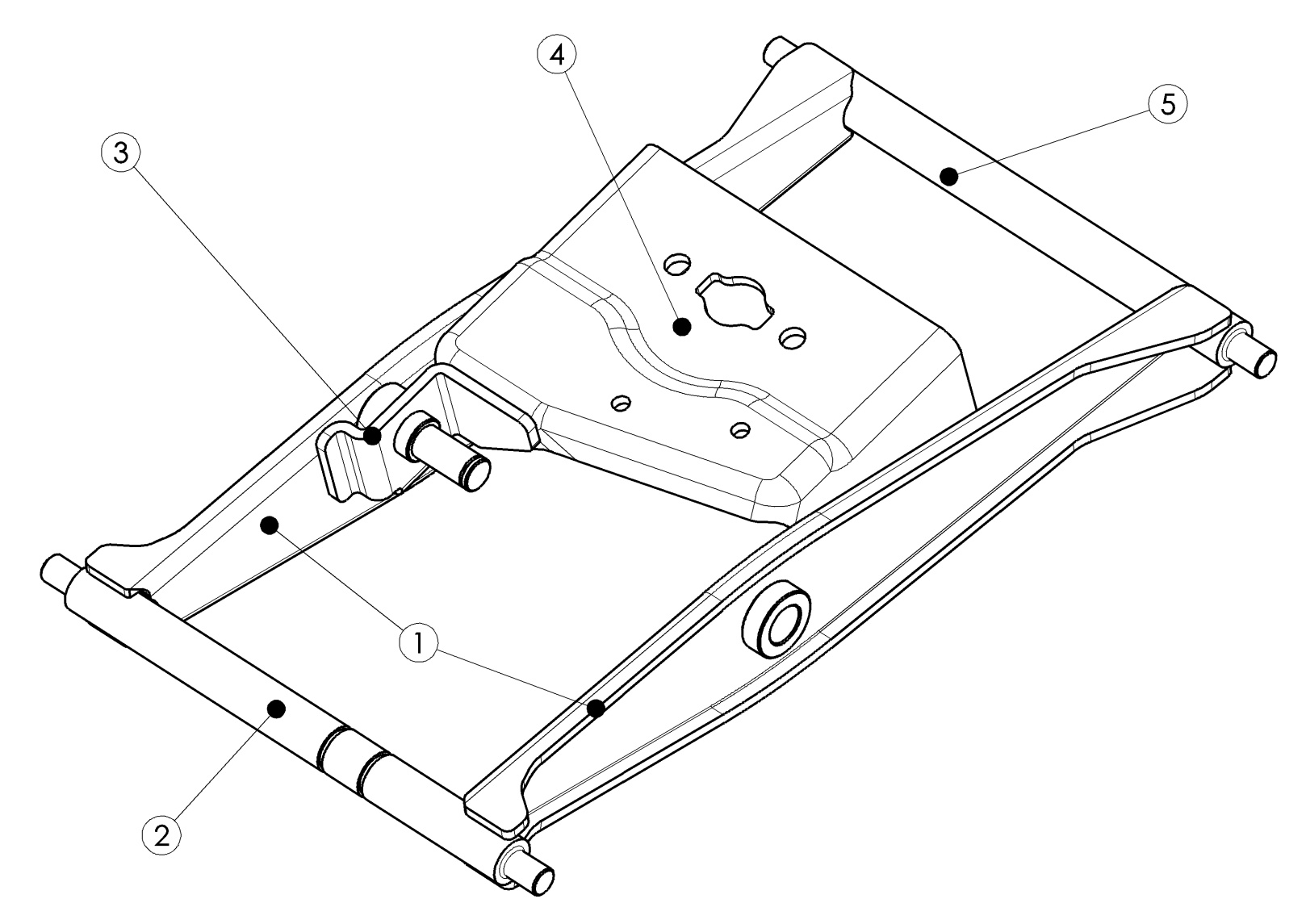


- 技术要求:
1. 未注尺寸公差按图中一般公差执行, 未注尺寸见三维数模;
  2. 焊接外观应平整、光滑, 焊点均匀、牢固, 不允许有漏焊、虚焊、开焊、脱焊、气孔、裂纹、烧穿及未焊透、表面焊缝等缺陷, 飞溅应消除, 满足GB-T12429-1990的标准;
  3. 烧焊熔入深度0.3mm以上, 焊缝强度不低于母材;
  4. 焊接部位必须为实焊, 图纸标注焊接长度均为实际长度, 实际焊接长度=有效焊接长度+工艺焊接长度;
  5. 所有匹配部件应避免变形;
  6. 汽车产品中有毒有害物质应满足GB/T 30512-2014《汽车禁用物质要求》中的规定;
  7. 产品实际重量与理论重量差控制在5%以内;
  8. WA为二氧化碳保护焊, 共30处, 焊接符号只用于计数, 不作焊接顺序要求。



序号	件号	名称	材料	规格	重量	备注	数量
5	SHT0011596	连接杆	20	Φ17	0.3632		1
4	SHT0017864	气囊上支撑板	SPFH590	4.0	0.6925		1
3	SHT0010524	阻尼销轴支架焊接组件	ASSY		0.1636		1
2	SQX3000-6805434	连接杆1	20	Φ17	0.3616		1
1	SHT0017797	内纵梁侧板焊接总成	ASSY		0.626		2

一般公差		北京光华荣昌汽车部件有限公司	
线性	GB/T 19804-A	材料	名称
角度	GB/T 19804-A	内纵梁焊接总成	
形位	GB/T 19804-A	ASSY	
特殊特性符号: <b>U</b> 安全特性; <b>Q</b> 关键特性	特殊标记	重量(kg)	比例
设计: 林东新	标准件	A	2.8354
审核: 李进	批准: 李进	共 1 张	第 1 张
零件号	标准	共 1 张	第 1 张
SHT0017800		SHT0017800	