

A

B

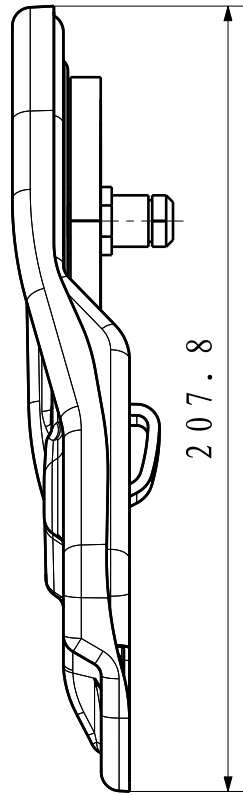
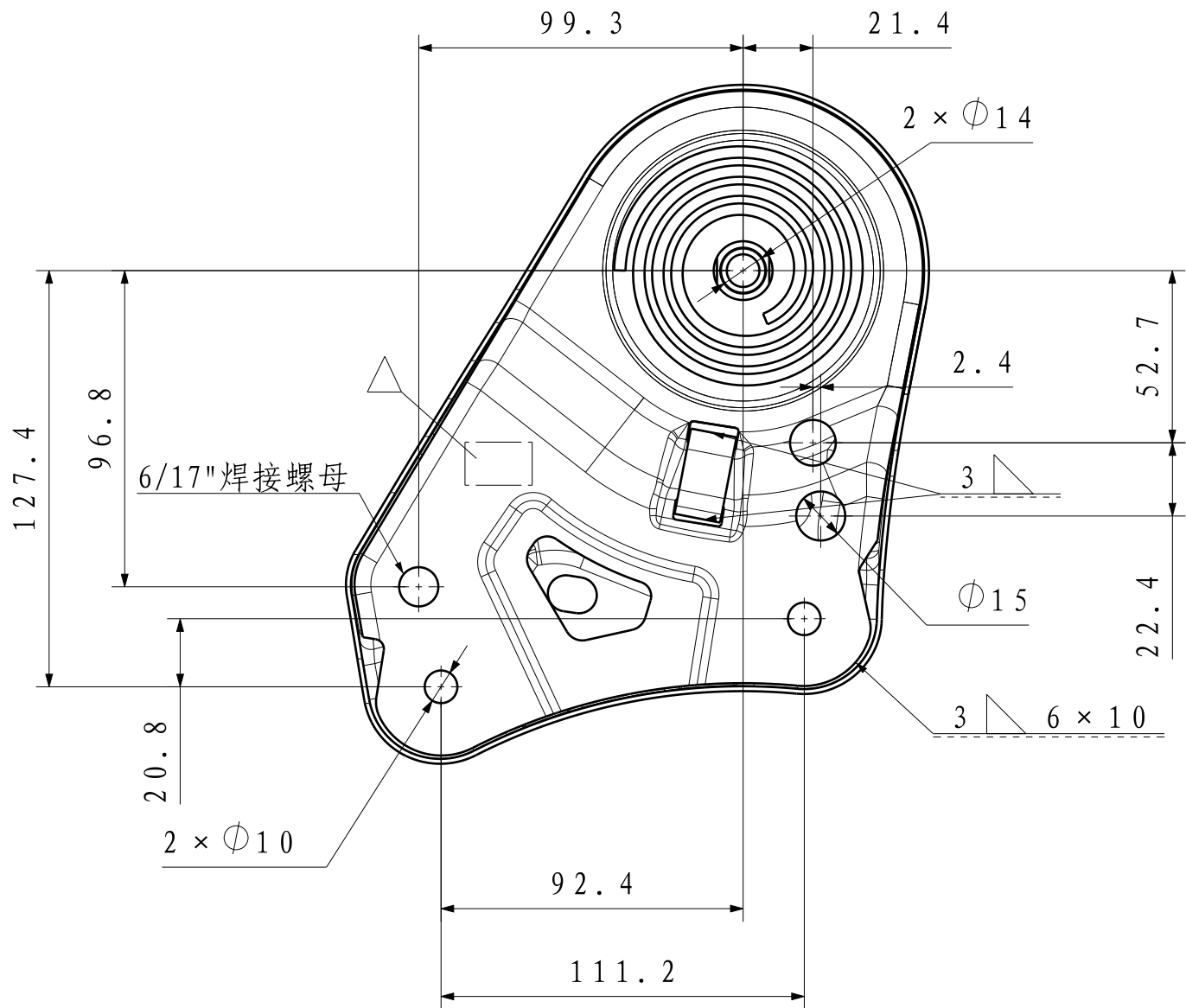
C

D

E

F

86Z000I9009IZV

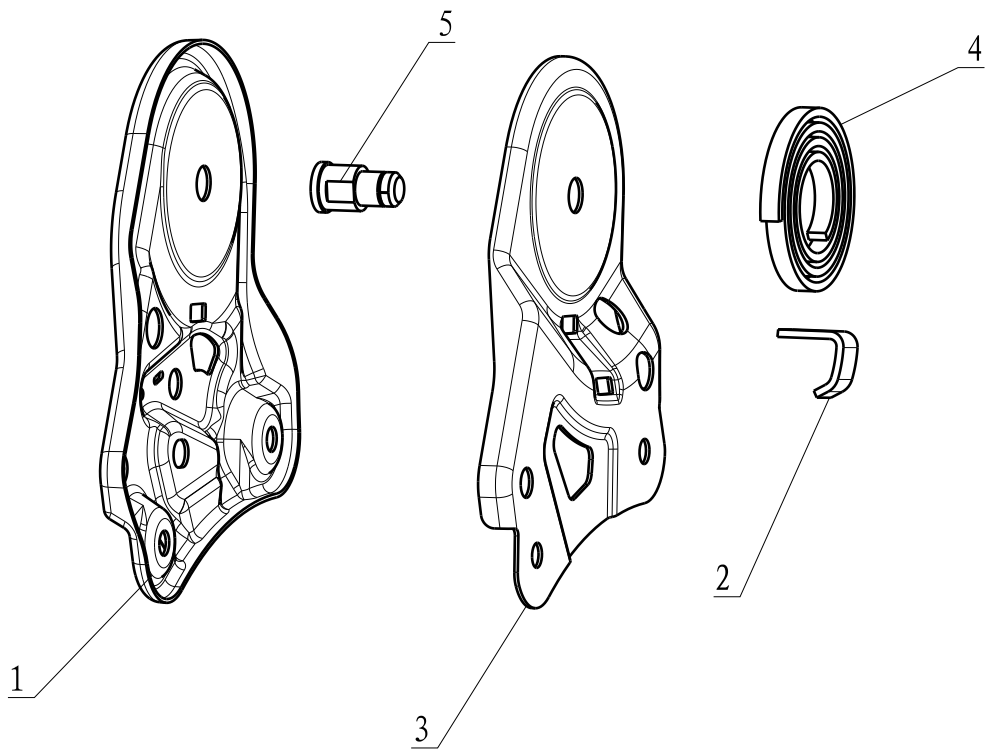
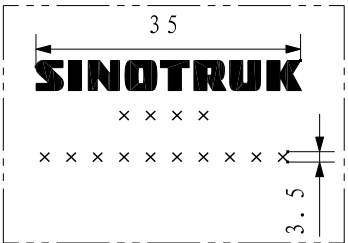


技术要求

1. 产品焊接牢固，焊后去焊渣，焊缝无明显焊瘤、气孔、夹渣等缺陷；
2. 表面漆以ST8-Q/ZZ 21017，电泳涂层， $\geq 30\mu\text{m}$ ，颜色黑色；
3. 未注焊接公差按Q/ZZ 90016-B；
未注冲压尺寸按Q/ZZ 30023-B；
4. 焊缝质量按Q/ZZ 30024-III级；
焊接螺母技术要求按Q/ZZ 30085；
5. 未注形状及尺寸见数模；
6. Δ 按Q/ZZ 90025：（3+12）-5-c；
7. AZ160051000298和AZ160051000453左右对称。

产品标识示意图

1:1



| | | | | | |
|----|--------|----|-----------------------------------|--------|----|
| 5 | 销轴 | 1 | 圆钢20-2-GB/T 702/Q235-GB/T 699 | 0.054 | |
| 4 | 扭簧 | 1 | 圆钢4.5-2-GB/T 702/Q235B-GB/T 699 | 0.137 | |
| 3 | 右下边板内板 | 1 | 钢板3-Q/BQB 301/QStE420TM-Q/BQB 310 | 0.303 | |
| 2 | 右侧限位板 | 1 | 钢板3-GB/T 709/Q235B-GB/T 3274 | 0.018 | |
| 1 | 右下边板外板 | 1 | 钢板3-Q/BQB 301/QStE420TM-Q/BQB 310 | 0.366 | |
| 序号 | 名称 | 数量 | 材料 | 重量(kg) | 备注 |

| | | | | | |
|------|-----|----|----|--|--|
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| 标记处数 | 文件号 | 签字 | 日期 | | |

| | | | |
|-----|-----|--|--|
| 一般件 | 设计 | | |
| | 校对 | | |
| | 审核 | | |
| | 标准化 | | |
| | 工艺 | | |
| | 会签 | | |
| | 批准 | | |

| | | | |
|---------|--|----------------|-------|
| 靠背调角器总成 | | AZ160051000453 | |
| 靠背调角器总成 | | AZ160051000298 | |
| | | 图样标记 | 质量比例 |
| | | 共 1 张 | 第 1 张 |
| | | 中国重型汽车集团有限公司 | |

1

2

3

4

5

6

7

8

A

B

C

D

E

F