



技术要求:

- 1.未注尺寸公差依图中公差表执行,未注尺寸见三维数模;
- 2.零件表面处理前应光滑,不得有毛边、开裂、划伤、欠冲、卷冲、垫伤等缺陷;
- [[2]]3.表面处理要求:颜色为黑色。其他要求应满足DBL 9440.40(标准依照DBL 9440-2017)产品规定;
- [[2]]4.机械性能8级;调质处理,硬度要求:HRC28-32; (D)
- 5.螺纹精度:6H;
- [[1]]6.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。

D	ECR0008091	D	增加φ6.5×2.5的沉孔,增加热处理要求,更改R角和倒角,同精度要求改为0.3。	高冰川	20220729
C	ECR0005804	C	详见《3.0平台非标冷锻件技术方案调整》	付园	20201206
B	C1 ECR0005803	B	表面处理要求变更: 盐雾试验由120h更改为720h。	付园	20201105
A		A	零件新增,图纸下发	付园	20191129
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

<p>第一角投影视图</p>	一般公差		北京光华荣昌汽车部件有限公司			
	线性	JB/T 9180.1-普通				材料
	角度	GB/T 1804-m	名称	仰角小齿板连接螺母		
形位			GB/T 1184-H	阶段标识	重量(Kg)	比例
特殊特性符号: [[1]] 安全特性; [[2]] 关键特性			A	0.0064	2:1	件号(图号)
设计		标准化		共 1 张 第 1 张		SHT0010829
审核		批准				

项目代码: