

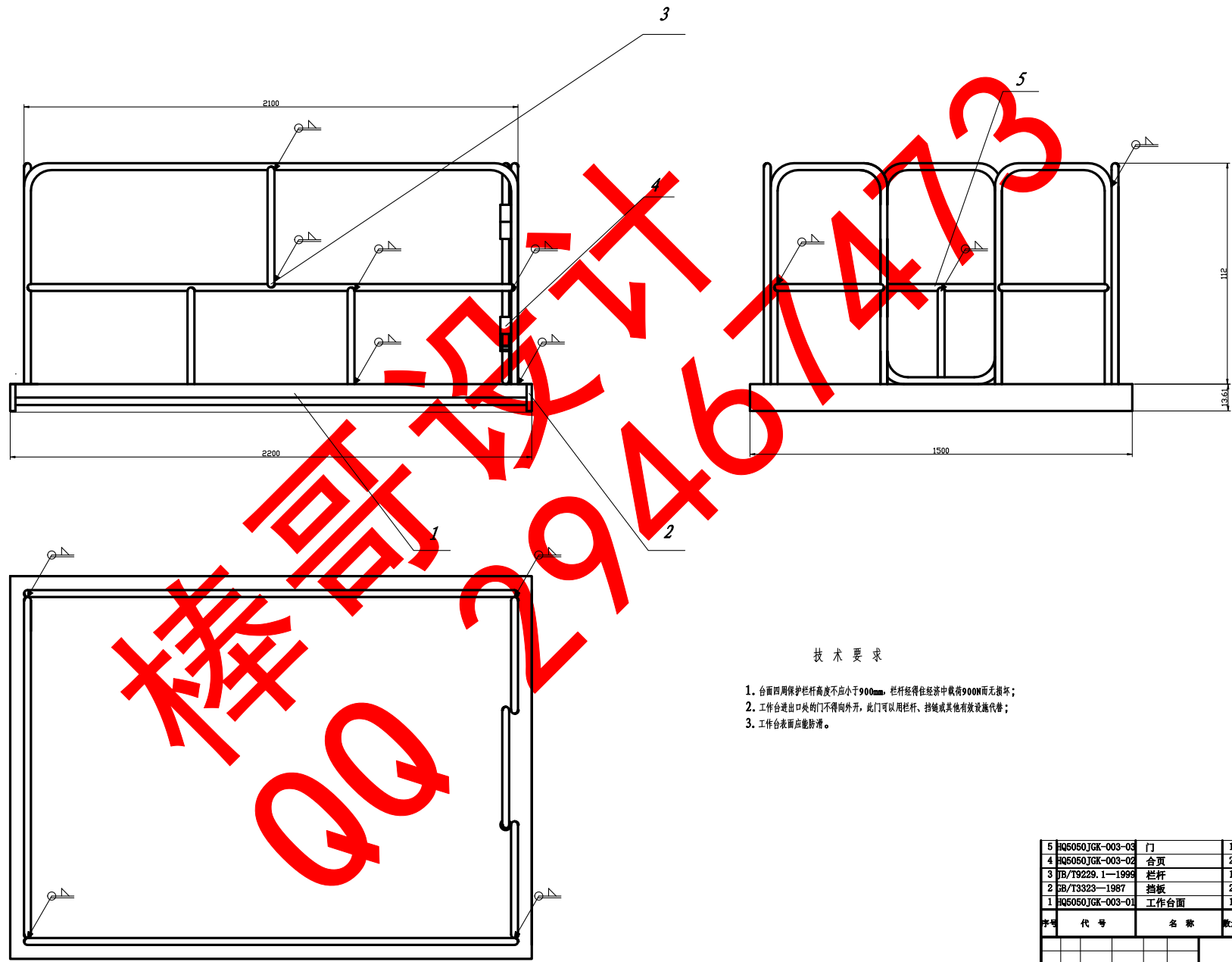
其余



1. 不允许烧穿, 焊缝的纵向、横向、母体金属上不允许有裂纹, 连续焊缝不能间断, 鳞状波纹形成应均匀, 最大高低差应小于2mm去除毛刺、锐角倒钝;
2. 去除毛刺、锐角倒钝。

02	HQ5050JGK-002-01	止推连接板	6				
02	HQ5050JGK-002-02	横梁	4				
02	HQ5050JGK-002-01	纵梁	2				
	代 号	名 称	材 料	单件	总计	备注	
						黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
				45		副车架	
标记处数 分 区				阶段标记			
设计				比例			
审核				共 1 张 第 1 张			
工艺				HQ5050JGK-01			

A1-工作台



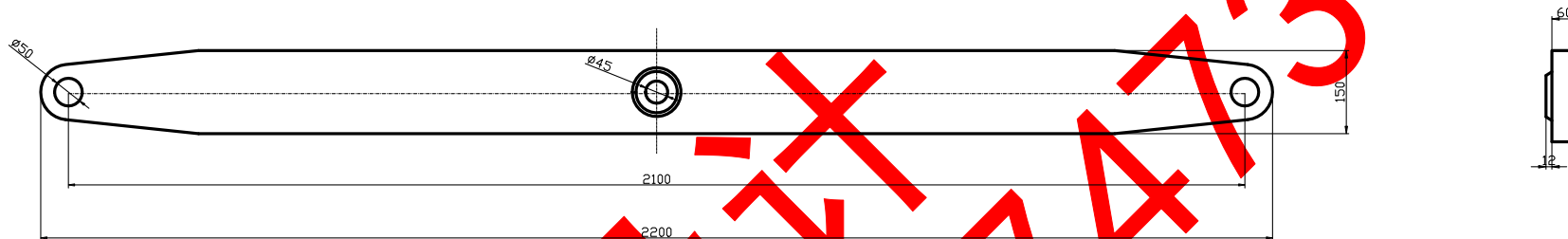
技术要求

1. 台面四周保护栏杆高度不应小于900mm，栏杆经得住经济中载荷900N而无损坏；
2. 工作台进出口处门不得向外开，此门可以用栏杆、挡键或其他有效设施代替；
3. 工作台表面应能防滑。

5	HQ5050JGK-003-03	门	1					
4	HQ5050JGK-003-02	合页	2					
3	TB/T9229.1—1999	栏杆	1					
2	GB/T3323—1987	挡板	2					
1	HQ5050JGK-003-01	工作台面	1					
序号	代 号	名 称	数量	材料	单件重量	总计重量	备 注	
标记处数/分 区			45		黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院			
设计/标准化			阶段标记 重量 比例			工作台		
审核/工艺			共1张 第1张			HQ5050JGK-08		

A1-剪叉臂

其余

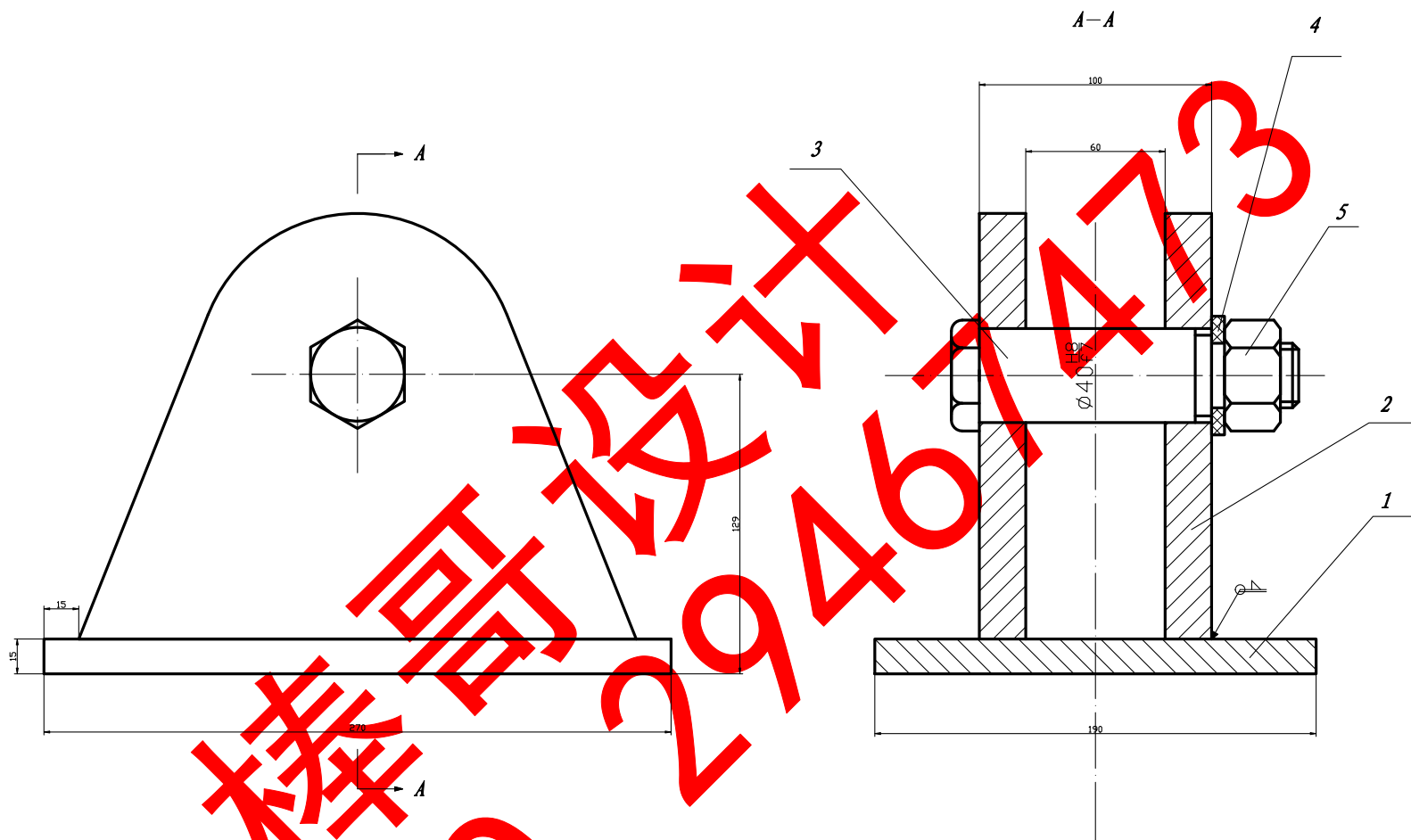


技术要求

1. 不允许烧穿，焊缝的纵向、横向，母体金属上不允许有裂纹，连续焊缝不能间断，鳞状波形成应均匀，最大高低差应小于2mm去除毛刺、锐角倒钝；
2. 去除毛刺、锐角倒钝。

				45		黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
标记处数分 区						剪叉臂	
设计		标准化		阶段标记	重量	比例	
审核						1:5	
工艺				共 1 张 第 1 张		HQ5050JGK-07	

A1-支座



技术要求

1. 全部焊缝采用手工电弧焊；
2. 所有焊缝不得有熔蚀等缺陷；
3. 序号3、4、5可在总装时进行焊接装配。

05	GB91-86	螺母	1	45					
04	GB97.1-85	垫圈	1	25					
03	ZJ-03	销轴	1	Q235					
02	ZJ-02	竖板	2	Q235					
01	ZJ-01	底板	1	Q235					
					单件总计		备注		
代 号		名 称		材 料		黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院			
标记及分区		页次序号				支 座			
设计		标准号		阶段标记	重量	比例			
						1:1			
审核				共 1 张		第 1 张		HQ5050JGX-001-02	