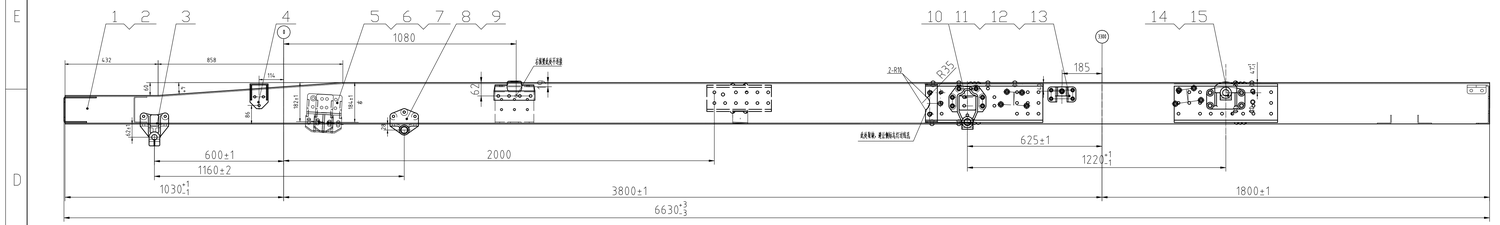

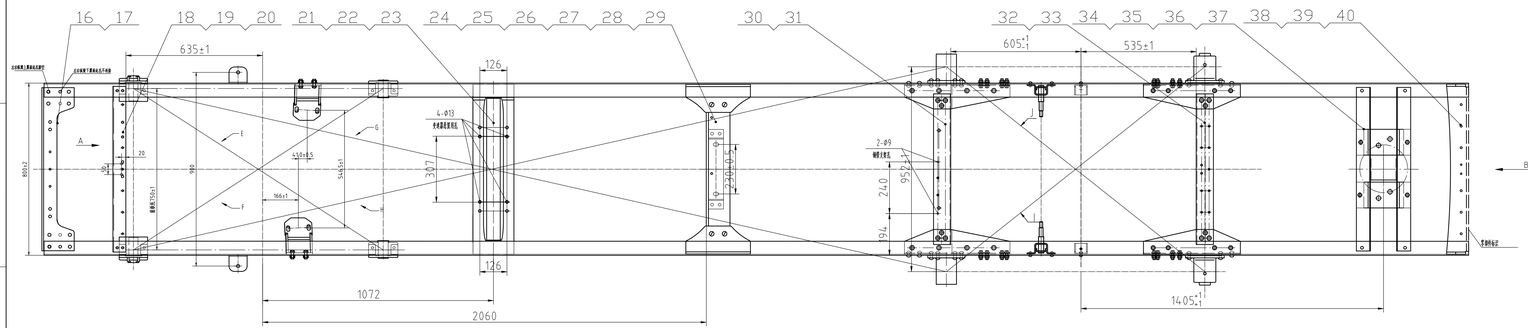

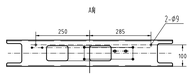

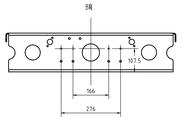

技术要求

1.车架总成铆/焊接前应对各个零部件进行认真、详细的检查，参与铆/焊接的零部件必须符合产品图纸及有关工艺文件的要求，不合格的零部件不得组装；

2.车架总成各支架、托架应安装正确联接牢固，纵梁压型钻孔必须一次成型，且结合紧密，无错孔现象；

3.车架总成的铆接应牢固可靠，铆钉头和铆接面间应贴平，间隙不大于 0.05mm，铆钉应充满铆钉孔。铆钉头不得有残缺、裂纹和偏移等缺陷，不得用螺栓代替原设计的铆钉；

4.车架总成宽度极限偏差为±2mm，车架纵梁上翼面及腹面的纵向直线公差为 1：1000mm，全长不大于 5mm；

5.车架总成悬架前后支架对角线长度差不大于 2mm，前后悬架之间对角线差不大于 4mm；车架总成左右纵梁上翼面应在同一平面内，其平面度公差为 1：1000mm,全长不大于 5mm，车架各个横梁应垂直于车架中心对称平面，其垂直度公差为 2mm；

6.未注公差尺寸偏差按 Q/SQ1100201.1《未注公差：第1部分 金属件》执行;

7.车架总成上无法采用铆接工艺联接的零部件，可采用符合 QC/T340-1999《Q180》10.9 级以上的高强螺栓，以及符合 GB/T6187.1-2000《Q330》10 级以上的自锁螺母来联接；

8.车架纵梁、横梁以及相关附件铆/焊/联接前应做喷丸除锈及去毛刺处理，车架总成表面要求电泳后涂黑漆，参Q/SQCV 504132-2022《汽车涂装规范》TQ4甲级要求；

9.车架总成涂装应采取必要的工艺措施，避免因空腔气阻、配合面覆盖等因素造成涂装瓦伤；

10.零部件标识内容按Q/SQCV 17022《汽车零部件标识标准》执行，标识位置按图面所示；

11.螺栓拧紧力矩参照Q/SQCV 500402.2《有用车紧固件拧紧力矩规范 第2部分：力矩标准》执行；

12.非锻造件不允许盖漆；

13.螺栓拧紧力矩参照Q/SQCV 500402.2《有用车紧固件拧紧力矩规范 第2部分：力矩标准》执行。

序号	代号	名称	数量	备注	F
40	Q32012T13F3	六角法兰面螺母	6	标准件	
39	Q1841230T	六角法兰面螺栓	6	标准件	
38	BZ28235150	尾横梁	1	专用件	
37	Q32010T13F3	六角法兰面螺母	4	标准件	
36	Q1841025T	六角法兰面螺栓	4	标准件	
35	Q4501230	半圆头铆钉	4	标准件	
34	BZ93149510080	备胎支架总成	1		
33	Q4501240	半圆头铆钉	16	标准件	
32	BZ93059510653	后悬后横梁总成	1		
31	Q4501240	半圆头铆钉	20	标准件	
30	BZ93059510649	后悬前横梁总成	1		
29	Q33412T13F3	7型全金属六角锁紧螺母	8	标准件	
28	Q1841230T	六角法兰面螺栓	8	标准件	
27	BZ93059513009	传动轴吊架	1		
26	Q32012T13F3	六角法兰面螺母	8		
25	Q1841230T	六角法兰面螺栓	8		
24	BZ28235140	第四横梁总成	1		
23	Q32012T13F3	六角法兰面螺母	16	标准件	
22	Q1841230T	六角法兰面螺栓	16	标准件	
21	BZ93059513026	第三横梁总成	1	专用件	
20	Q33412T13F3	7型全金属六角锁紧螺母	2	标准件	
19	Q1841240T	六角法兰面螺栓	2	标准件	
18	BZ93059513025	第二横梁	1		
17	Q1841240T	六角法兰面螺栓	3		
16	BZ93059513301	首横梁总成	1	专用件	
15	Q4501240	半圆头铆钉	20	标准件	
14	BZ29115207	吊耳端支架-后悬架	2	29Q01-02259	
13	Q32012T13F3	六角法兰面螺母	8	标准件	
12	Q1841230T	六角法兰面螺栓	8	标准件	
11	LZ28412013	减振器上支架	2		
10	BZ29114206	固定端支架-后悬架	2	29Q01-02249	
9	Q4501030	半圆头铆钉	16	标准件	
8	BZ29015201	吊耳端支架-前悬架	2	29Q01-01259	
7	Q33412T13F3	六角法兰面螺母	8	标准件	
6	Q1841230T	六角法兰面螺栓	8	标准件	
5	BZ93059590251/52	发动机前托架(左/右)	2	专用件	
4	BZ29783180	减振器支架	2		
3	BZ29014201	固定端支架-前悬架	2	29Q01-01249	
2	BZ93059510946	车架右纵梁	1		
1	BZ93059510945	车架左纵梁	1		

标记	处数	更改文件号	签字	日期
b	换版	C0202405436	陈一龙	2024.07.4

设计	陈一龙 2024.06.03	工艺	姜晓辉 2024.06.03
校对	郑元宏 2024.06.03	标准	杨敏 2024.07.24
审核	姜潮 2024.06.03	批准	王小国 2024.07.30

材料：

车架总成

BZ93059510944

样件标记	重量	比例
	283	1:10
共 1 张	第 1 张	

陕西汽车集团股份有限公司

设计会签1
设计会签2
工艺会签1
工艺会签2
工艺会签3
生产会签
采购会签
质量会签
设计软件
各创CAD V9