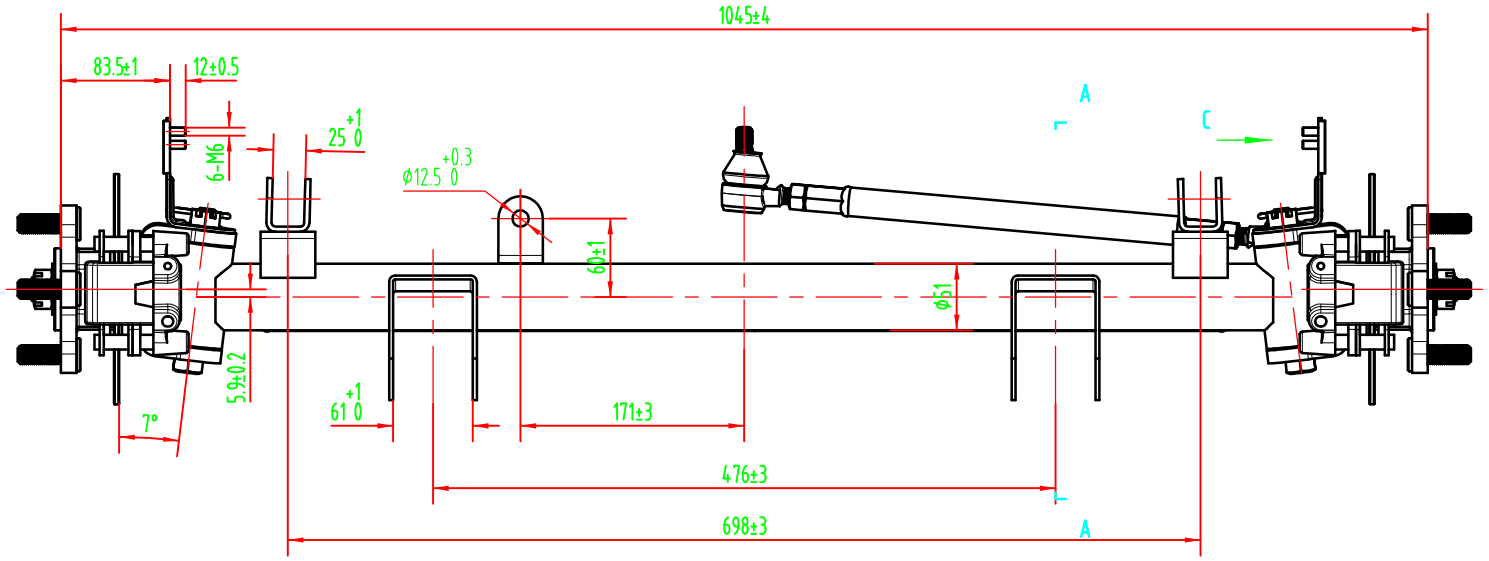
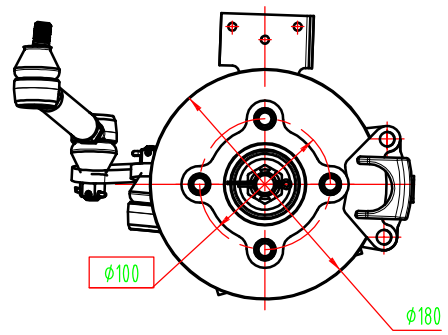
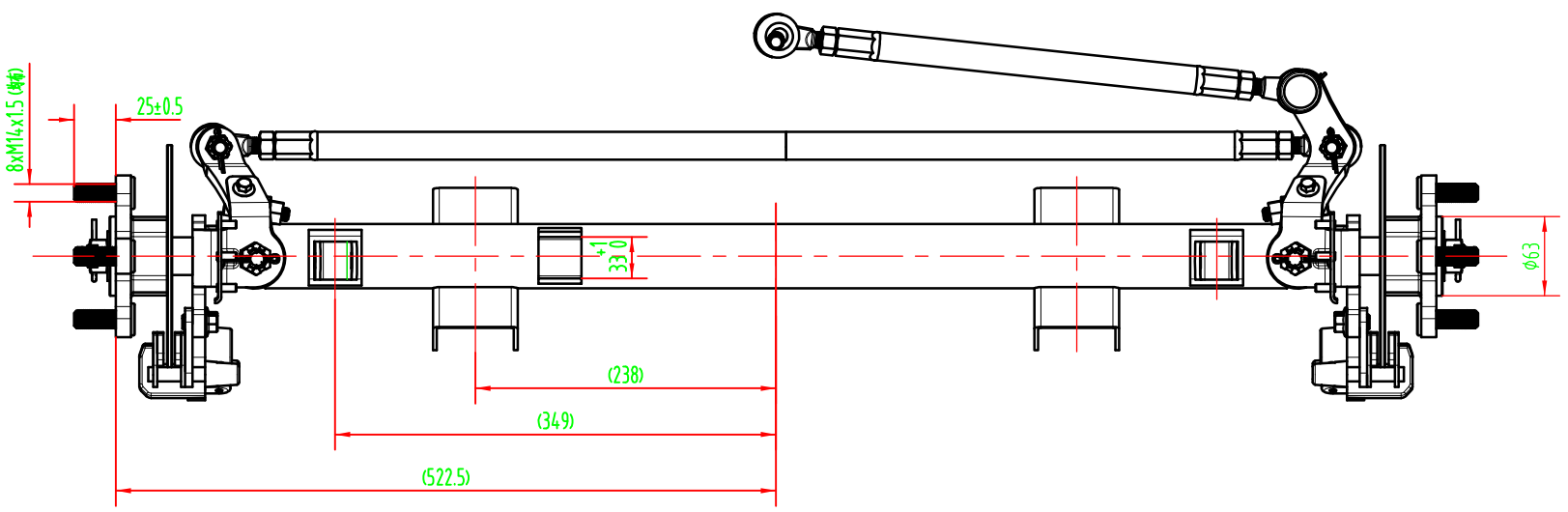
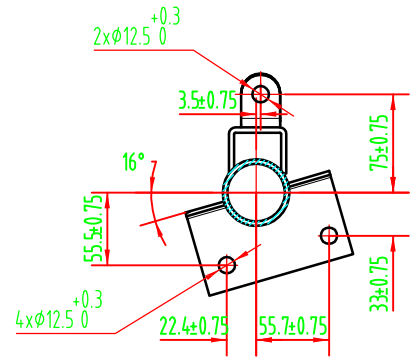
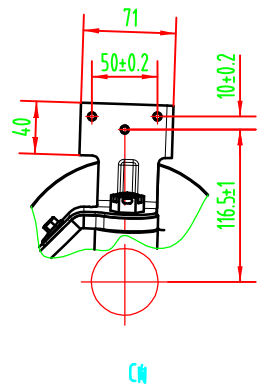








A-A



C向

技术要求

1. 总成装配要求：各零部件应装配到位，联接件拧紧力矩值应符合设计要求；成运输过程中各零部件不得有损坏现象；
2. 总成装配完成后，产品应转动灵活，不得有卡滞现象，产品外表面应整洁无划伤；前桥焊接牢固不允许有虚焊、漏焊、烧蚀裂纹、焊缝简短、露出弧坑状等缺陷；
3. 前桥相关试验按QC/T533-1999《汽车驱动桥台架试验方法》执行；
4. 前桥表面电泳涂黑漆，按QC/T484-1999，涂层厚度不低20，表面应做防锈处理，盐雾试验不低于72小时；
5. 轮毂螺栓强度等级为10.9级，其余联接螺栓都为8.8级；
6. 制动方式：盘式液压制动
7. 未注公差尺寸的极限偏差 焊接按QC/T29087-1992(B)级中的规定执行；冲压按QC/T268-1999规定执行；
8. 未注尺寸按数模；未注尺寸公差按QC/T1804-m；未注形位公差按QC/T1184-k。

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	总成图	江苏道爵实业有限公司
设计			标准化			阶段标记 重量 比例	前桥总成
校对			审核			S 1:4	D27-2300010
会签							
工艺			批准			共 张 第 张	