


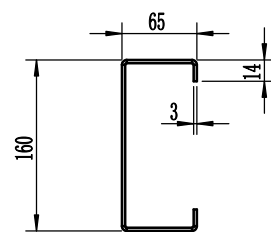
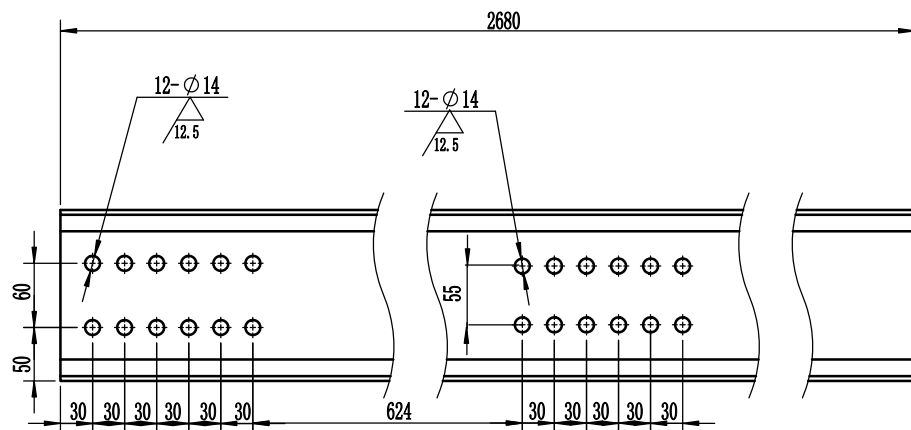
技术要求:

- 1、直线度满足: L/1000;
- 2、若无特殊要求注明, 按GB/T706-2008热轧型钢执行;
- 3、零件要去毛刺, 倒钝。
- 4、未注尺寸公差按GB/T1804-m执行;

未注角度公差: $\pm 1^\circ$										Q355B		 华鼎新能源 HUADING NEW ENERGY CO., LTD.			
未注线性公差:															
线 性 公 差	基本尺寸分段	钣金加工 极限偏差值	焊接加工 极限偏差值	标 记	处 数	原 设 计 值	更 改 文 件 号	签 名	年、月、日	阶 段 标 记		重 量 (kg)			
	>0 — 120	± 1.0	± 1.5											设计	标准化
	>120 — 400	± 1.5	± 2.5							校对	批准	比例 1:5		版本 A0	
	>400 — 1000	± 2.0	± 4.0							审核	日期				
	>1000 — 2000	± 3.0	± 6.0							第 页; 共 页					
	>2000 — 4000	± 4.0	± 8.0												
>4000 — 6000	± 5.0	± 10.0													

驱动立柱H型钢

C01-H200x100-QDx2590



技术要求:



- 1、直线度满足: L/1000;
- 2、若无特殊要求注明, 按GB/T706-2008热轧型钢执行;
- 3、零件要去毛刺, 倒钝。
- 4、未注尺寸公差按GB/T1804-m执行;

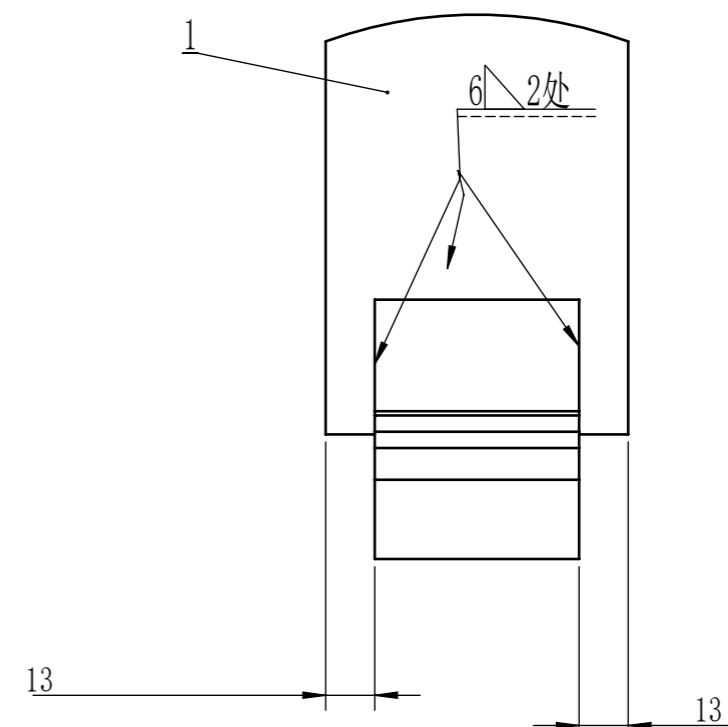
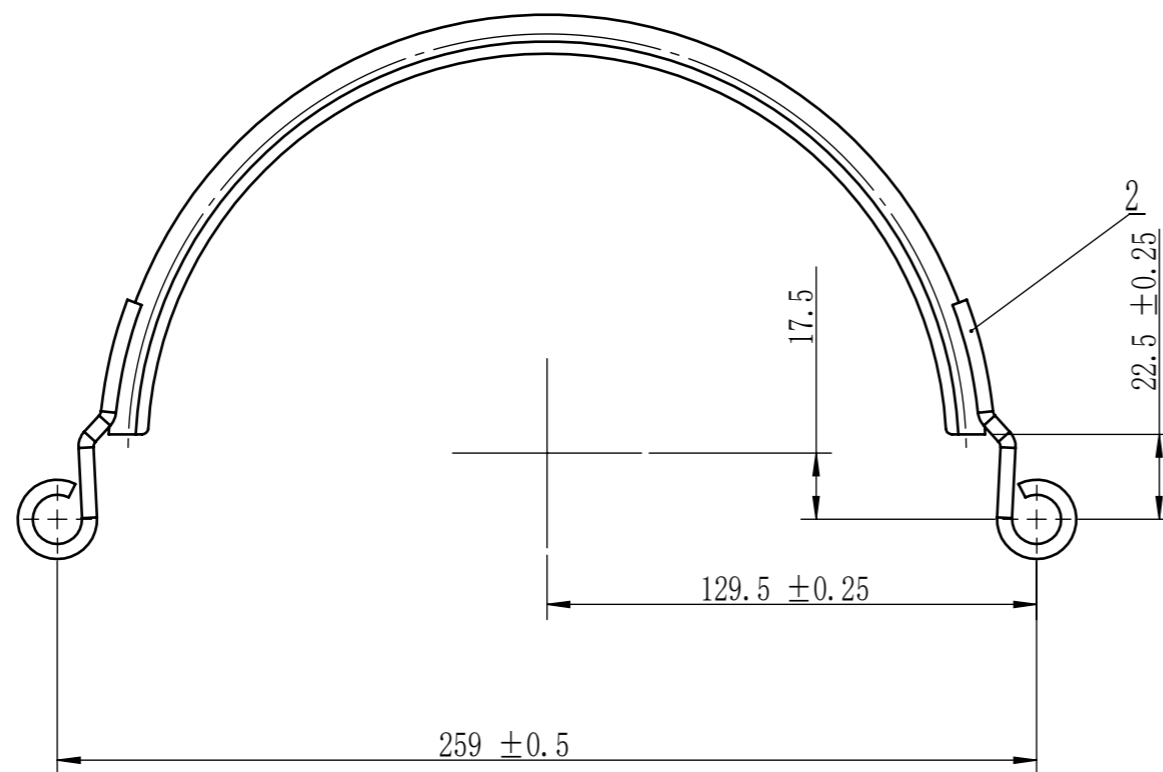
未注角度公差: $\pm 1^\circ$																			
未注线性公差:																			
线性公差	基本尺寸分段	钣金加工 极限偏差值	焊接加工 极限偏差值	标 记	处 数	原 设 计 值	更 改 文 件 号	签 名	年、月、日	阶 段 标 记		重 量 (kg)		C01-C160x65-PTx2680		第 页, 共 页 			
	>0 — 120	± 1.0	± 1.5															设计	标准化
	>120 — 400	± 1.5	± 2.5							校对	批准								
	>400 — 1000	± 2.0	± 4.0							审核	日期								
	>1000 — 2000	± 3.0	± 6.0							比例 1:20		版 本						A0	
	>2000 — 4000	± 4.0	± 8.0																
>4000 — 6000	± 5.0	± 10.0																	

Q355B



普通立柱C型钢

其余 
切边 



技术要求:

- 1、未注焊缝采用连续角焊缝或I型焊缝，焊高为焊接处薄板厚；
- 2、不允许有漏焊及虚焊，焊缝不能有明显的焊瘤、夹渣、气孔等缺陷；
- 3、表面热浸镀锌处理，按GB/T13912-2002执行，具体镀锌层平均厚度见排产清单；
- 4、不允许有锌渣和锌粒，且孔内不得有锌瘤和锌渣影响装配。

项目号	零件号	单重	数量
1	BS01-1P16001.1轴承座	0.65	1
2	BS01-1P16001.5轴承铰接件	0.18	2

未注角度公差: $\pm 1^\circ$															
未注线性公差:															
线性公差	基本尺寸分段	钣金加工 极限偏差值	焊接加工 极限偏差值	标记	处数	原设计值	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记		重量 (kg)			
	>0 - 120	± 1.0	± 1.5							设计	标准化				
	>120 - 400	± 1.5	± 2.5							校对	批准				
	>400 - 1000	± 2.0	± 4.0							审核	日期				
	>1000 - 2000	± 3.0	± 6.0												
	>2000 - 4000	± 4.0	± 8.0												
>4000 - 6000	± 5.0	± 10.0													

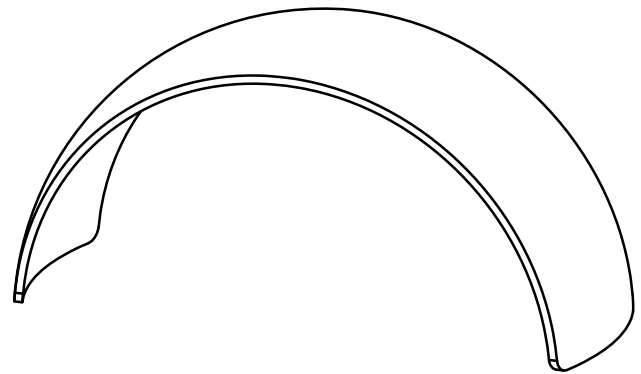
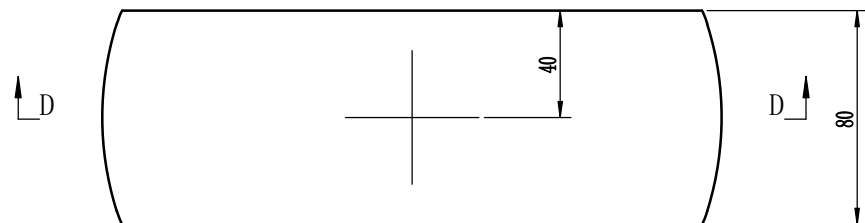
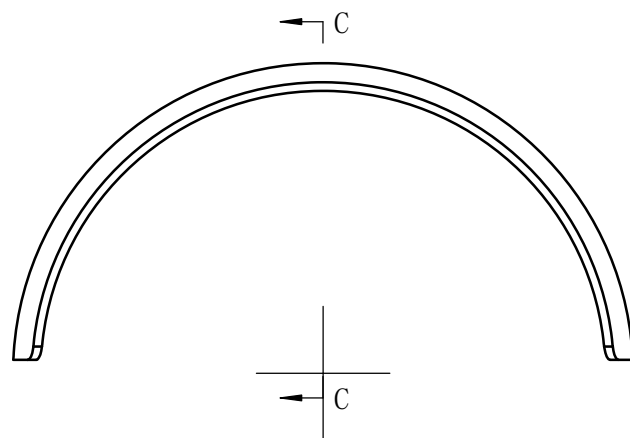
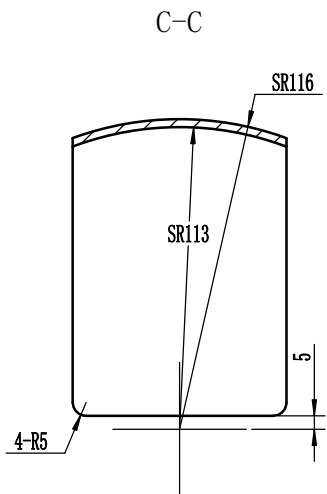
焊接件



轴承座上焊接件



BS01-1P16001.6

其余 
切边 

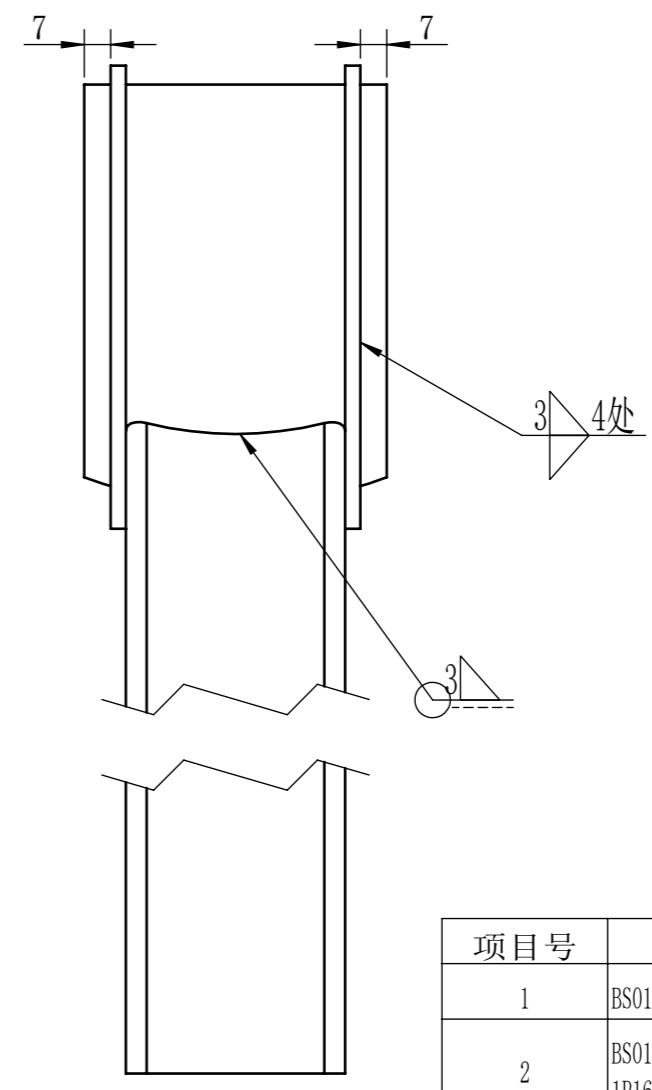
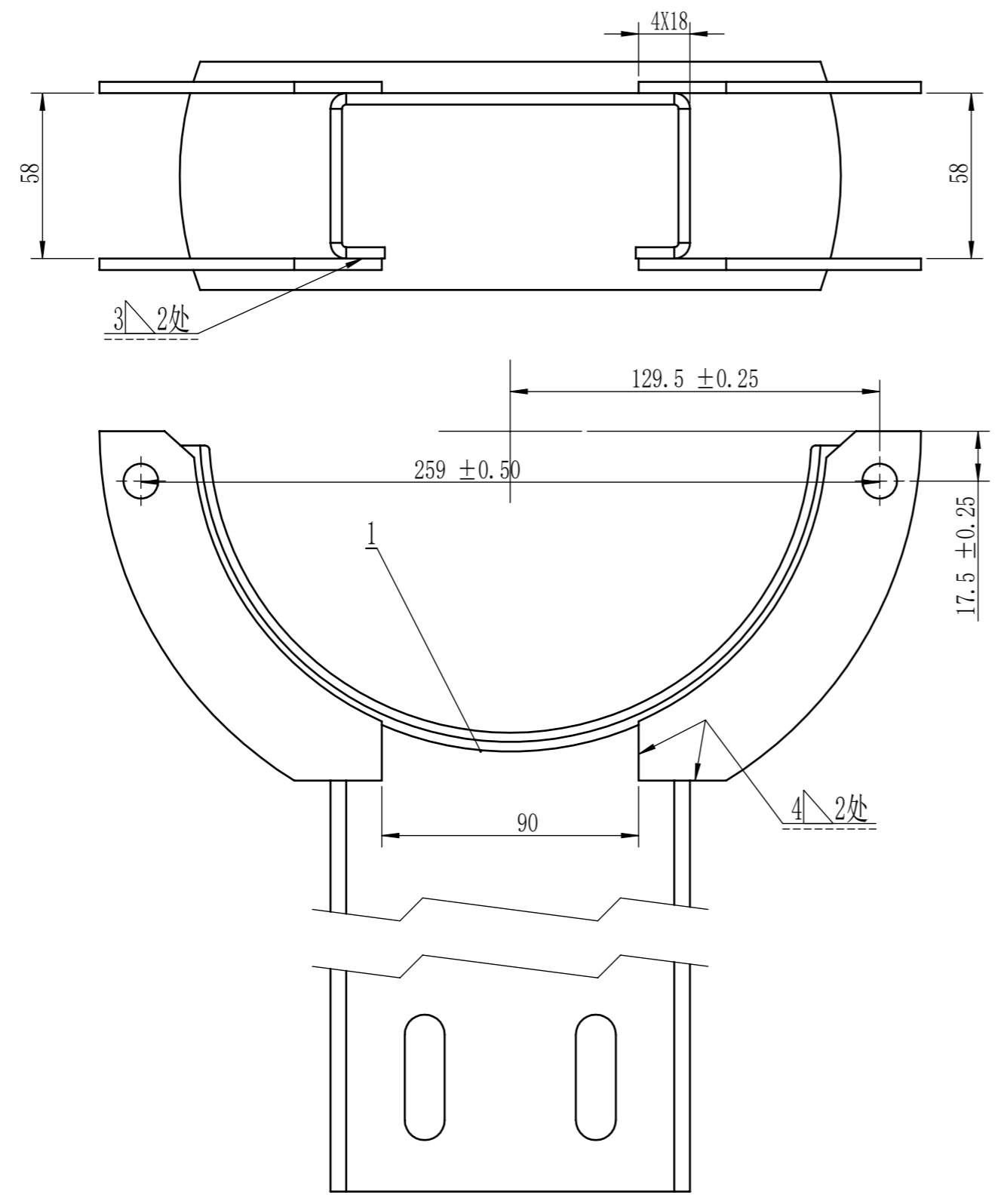


技术要求:

- 1、若无特殊要求,按GB/T709-2006执行;
- 2、表面热浸镀锌处理,按GB/T13912-2002执行,镀锌层平均厚度见排产清单;
- 3、零件要去毛刺,倒钝;
- 4、不允许有锌渣和锌粒,且孔内不得有锌瘤和锌渣影响装配。

未注角度公差: $\pm 1^\circ$								Q355B		 华鼎新能源 HUADING NEW ENERGY CO., LTD.				
未注线性公差:														
线性公差	基本尺寸分段	钣金加工 极限偏差值	焊接加工 极限偏差值	标 记	处数	原设计值	更改文件号	签 名	年、月、日	阶 段 标 记	重 量 (kg)	轴承座		
	>0 — 120	± 1.0	± 1.5	设计	朱正平		标准化	樊梦圆			0.65		BS01-1P16001.1	
	>120 — 400	± 1.5	± 2.5	校对	莫新伟		批准	朱修锋						
	>400 — 1000	± 2.0	± 4.0	审核	刘高峰		日期	2023.5.17			比 例	1:2	版 本	
	>1000 — 2000	± 3.0	± 6.0											
	>2000 — 4000	± 4.0	± 8.0											
>4000 — 6000	± 5.0	± 10.0												
												第 页; 共 页 		

其余 ∇
切边 ∇_{25}



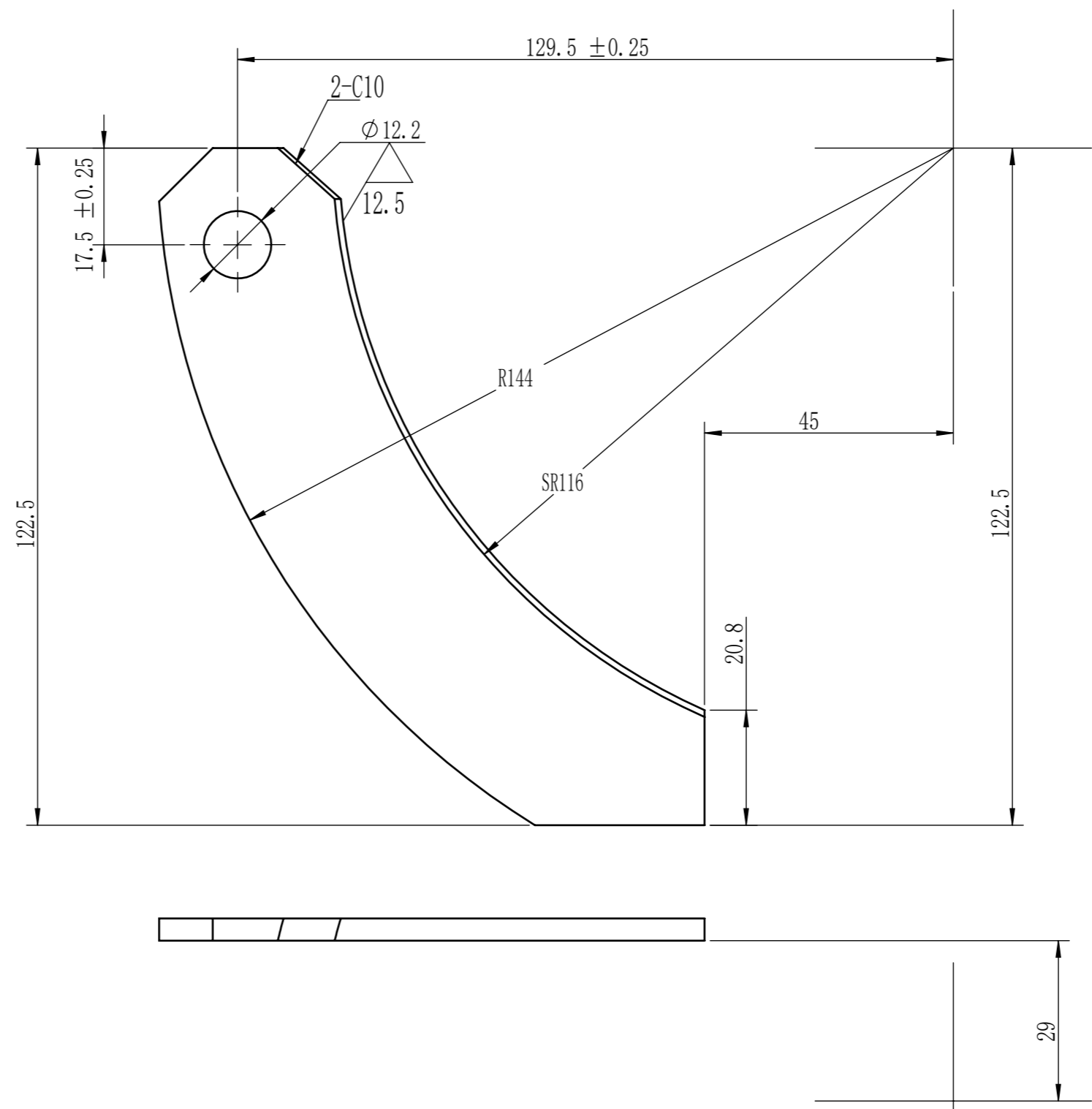
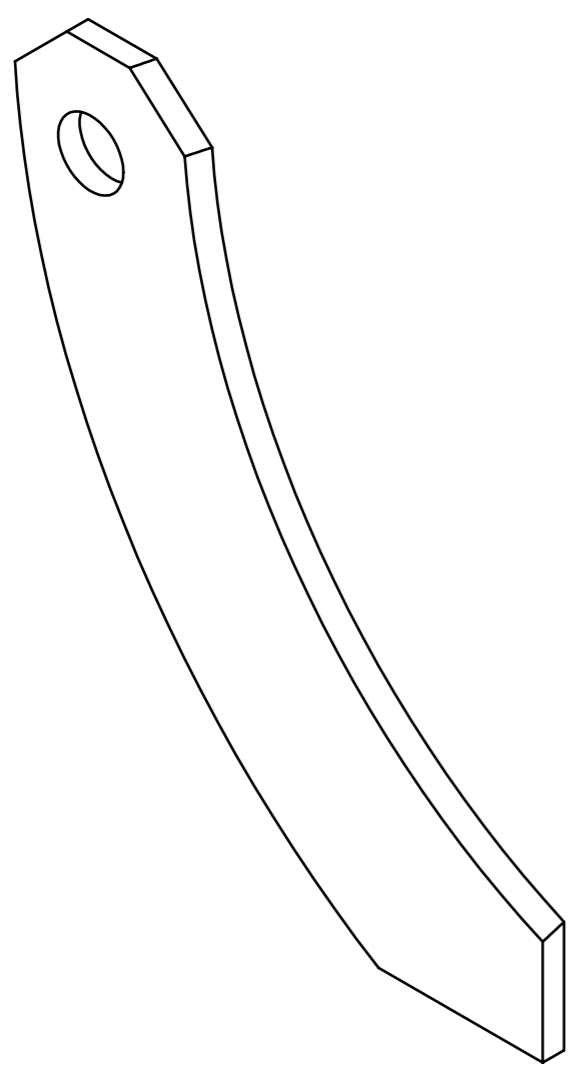
项目号	零件号	单重	数量
1	BS01-1P16001.1轴承座	0.65	1
2	BS01-1P16001.4轴承座支座	1.87	1
3	BS01-1P16001.2较接支座	0.14	4

技术要求：
 1、未注焊缝采用连续角焊缝或I型焊缝，焊高为焊接处薄板厚；
 2、不允许有漏焊及虚焊，焊缝不能有明显的焊瘤、夹渣、气孔等缺陷；
 3、表面热浸镀锌处理，按GB/T13912-2002执行，具体镀锌层平均厚度见排产清单；
 4、不允许有锌渣和锌粒，且孔内不得有锌瘤和锌渣影响装配。

未注角度公差：±1°										
未注线性公差：										
线性公差	基本尺寸分段	钣金加工 极限偏差值	焊接加工 极限偏差值							
	>0 — 120	±1.0	±1.5	标	记	处数	原设计值	更改文件号	签名	年、月、日
	>120 — 400	±1.5	±2.5	设计				标准化		
	>400 — 1000	±2.0	±4.0	校对				批准		
	>1000 — 2000	±3.0	±6.0	审核				日期		
	>2000 — 4000	±4.0	±8.0							
	>4000 — 6000	±5.0	±10.0							

焊接件				 华鼎新能源 HUADING NEW ENERGY CO., LTD.	
				轴承座下焊接件	
阶段标记		重量 (kg)		BS02-160T1001.7	
比例	1:2	版本		第 页：共 页	

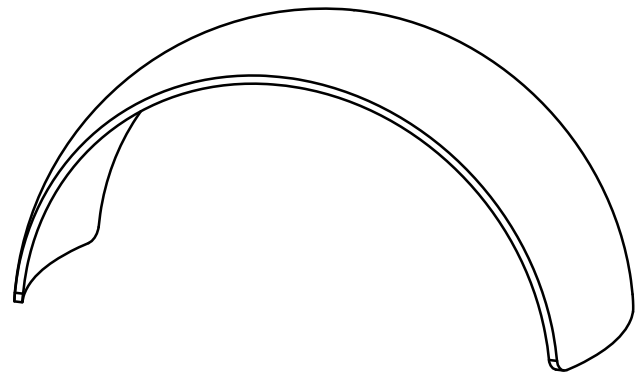
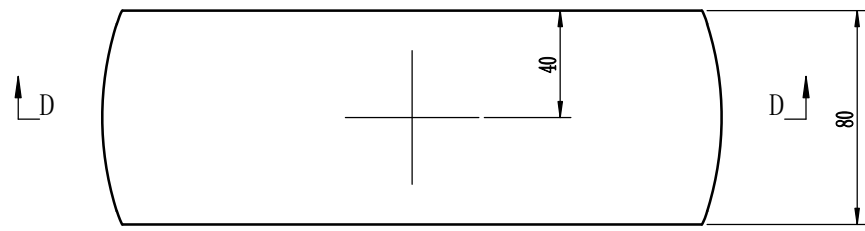
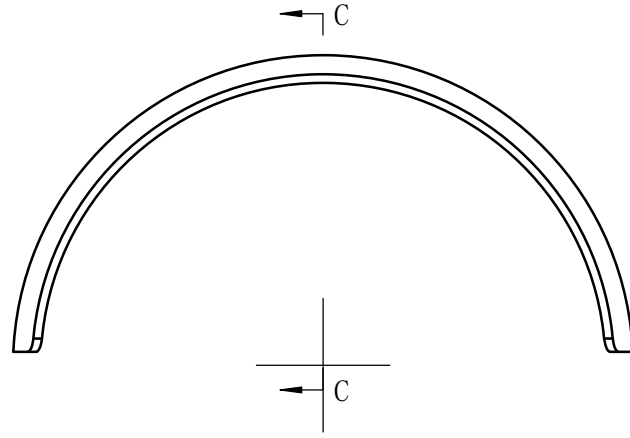
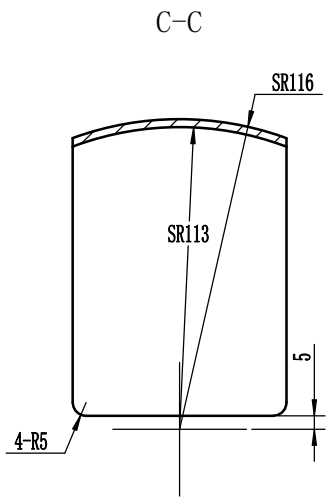
其余 ∇
切边 ∇_{25}



- 技术要求:
- 1、若无特殊要求, 按GB/T709-2006执行;
 - 2、表面热浸镀锌处理, 按GB/T13912-2002执行, 镀锌层平均厚度见排产清单;
 - 3、零件要去毛刺, 倒钝;
 - 4、不允许有锌渣和锌粒, 且孔内不得有锌瘤和锌渣影响装配。



未注角度公差: $\pm 1^\circ$												Q355B				 华鼎新能源 HUADING NEW ENERGY CO., LTD.	
未注线性公差:																较接支座 BS01-1P16001.2	
线 性 公 差	基本尺寸分段	钣金加工 极限偏差值	焊接加工 极限偏差值	标 记	处数	原设计值	更改文件号	签 名	年、月、日	阶 段 标 记	重 量 (kg)						
	>0 - 120	± 1.0	± 1.5	设计			标准化										
	>120 - 400	± 1.5	± 2.5	校对			批准										
	>400 - 1000	± 2.0	± 4.0	审核			日期			比 例	2:1	版 本					
	>1000 - 2000	± 3.0	± 6.0														
	>2000 - 4000	± 4.0	± 8.0														
	>4000 - 6000	± 5.0	± 10.0														



其余 
切边 

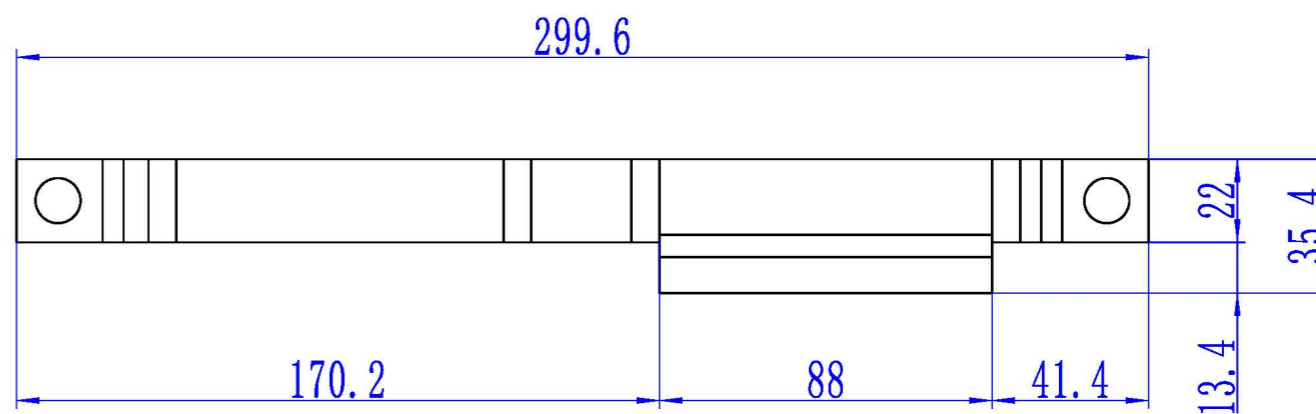
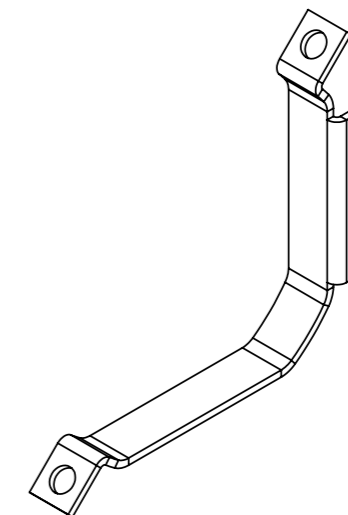
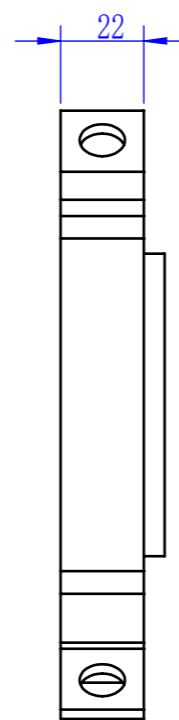
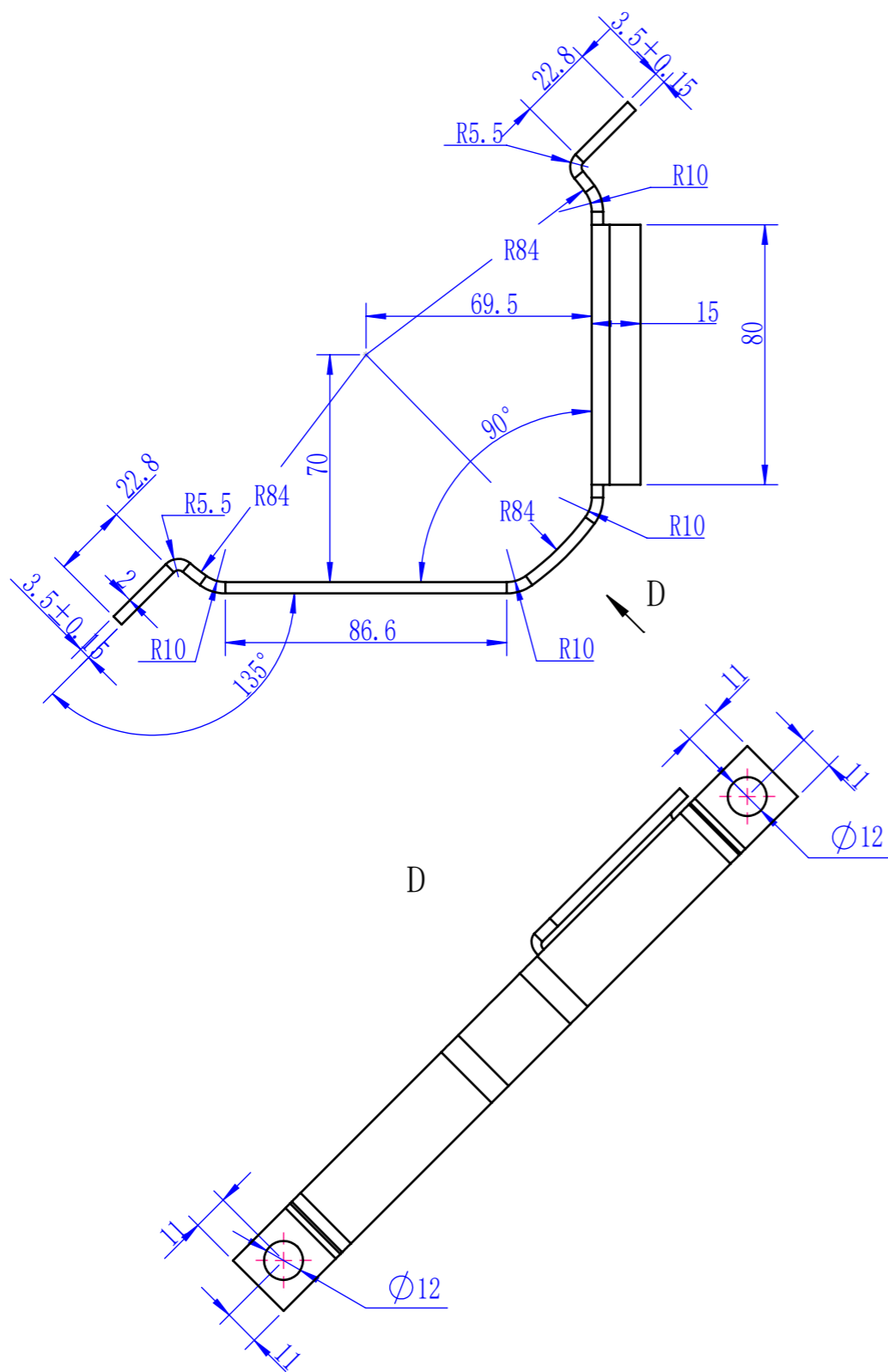


技术要求:

- 1、若无特殊要求,按GB/T709-2006执行;
- 2、表面热浸镀锌处理,按GB/T13912-2002执行,镀锌层平均厚度见排产清单;
- 3、零件要去毛刺,倒钝;
- 4、不允许有锌渣和锌粒,且孔内不得有锌瘤和锌渣影响装配。

未注角度公差: $\pm 1^\circ$								Q355B		 华鼎新能源 HUADING NEW ENERGY CO., LTD.			
未注线性公差:													
线性公差	基本尺寸分段	钣金加工 极限偏差值	焊接加工 极限偏差值	标 记	处数	原设计值	更改文件号	签 名	年、月、日	阶 段 标 记	重 量 (kg)		
	>0 — 120	± 1.0	± 1.5	设计	朱正平		标准化	樊梦圆		0.65	BS01-1P16001.1		
	>120 — 400	± 1.5	± 2.5	校对	莫新伟		批准	朱修锋					
	>400 — 1000	± 2.0	± 4.0	审核	刘高峰		日期	2023.5.17		比 例	1:2	版 本	
	>1000 — 2000	± 3.0	± 6.0										
	>2000 — 4000	± 4.0	± 8.0										
>4000 — 6000	± 5.0	± 10.0											
										第 页, 共 页			

其余 
切边 



理论设计展开图，尺寸仅供参考

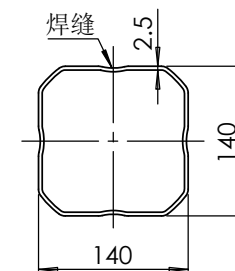
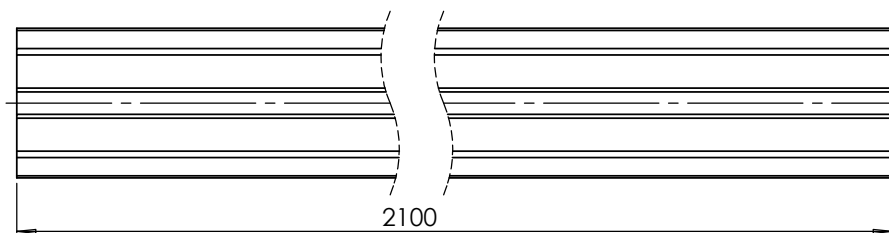
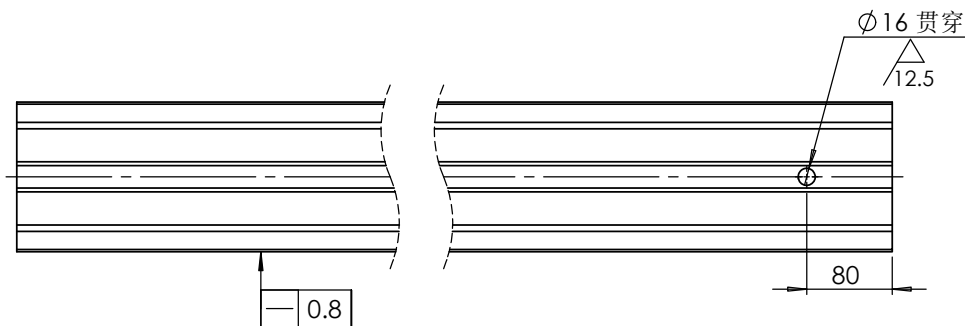
技术要求:

- 1、未注尺寸公差按GB/T1804-m执行;
- 2、零件要去毛刺，倒钝;
- 3、材质为镀锌铝镁，表面锌铝镁厚度为275g/平方米。若有特殊情况，请见清单;
- 4、主轴限位件用于普通立柱。

未注角度公差: $\pm 1^\circ$										S350GD+ZM275		 华鼎新能源 HUADING NEW ENERGY CO., LTD.					
未注线性公差:																	
线性公差	基本尺寸分段	钣金加工 极限偏差值	焊接加工 极限偏差值	标 记	处数	原设计值	更改文件号	签 名	年、月、日	阶段 标记	重 量 (kg)	主轴限位件					
	>0 - 120	± 1.0	± 1.5											设计	标准化		
	>120 - 400	± 1.5	± 2.5									校对	批准				
	>400 - 1000	± 2.0	± 4.0													审核	日期
	>1000 - 2000	± 3.0	± 6.0														
>2000 - 4000	± 4.0	± 8.0							第 页; 共 页								
>4000 - 6000	± 5.0	± 10.0							BL02-140 								

其余 

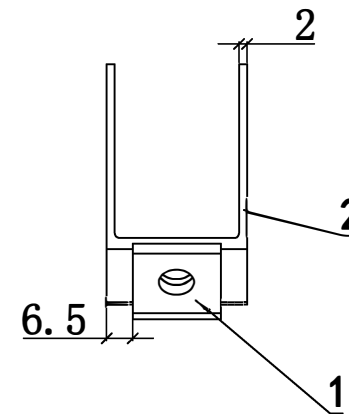
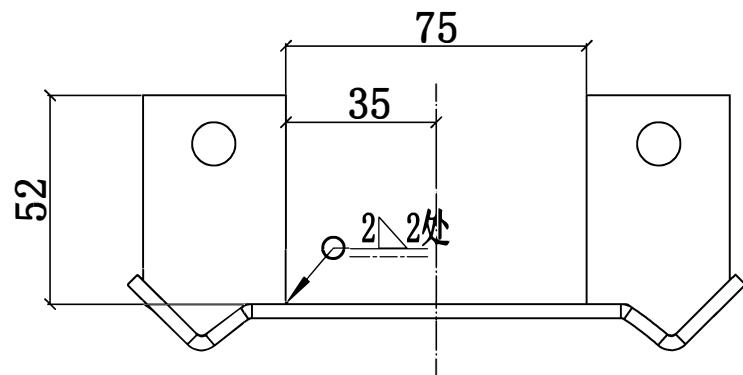
切边 $\frac{25}{\nabla}$



技术要求:

- 1、直线度满足: $L/1000$, 管材扭转度偏差满足: $0.5\text{mm}/1000\text{mm}$;
- 2、若无特殊要求注明, 按GB/T6728-2002执行;
- 3、零件要去毛刺, 倒钝;
- 4、表面处理见排产清单;
- 5、任一面至少一个可见代号字母。

未注角度公差: $\pm 1^\circ$										S450GD+ZM275		 华鼎新能源 HUADING NEW ENERGY CO., LTD.			
未注线性公差:												主轴B			
线性公差	基本尺寸分段	钣金加工 极限偏差值	焊接加工 极限偏差值	标记	处数	原设计值	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记	重量 (kg)	MBO1-HD□140x2100			
	>0 — 120	± 1.0	± 1.5									设计	标准化		
	>120 — 400	± 1.5	± 2.5									校对	批准		
	>400 — 1000	± 2.0	± 4.0									审核	日期		
	>1000 — 2000	± 3.0	± 6.0												
	>2000 — 4000	± 4.0	± 8.0												
>4000 — 6000	± 5.0	± 10.0													
比例 1:5										版本	第 页, 共 页 				



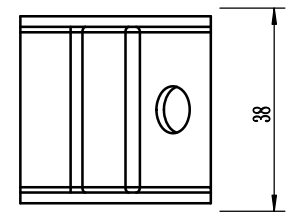
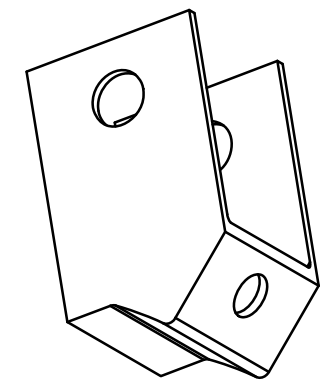
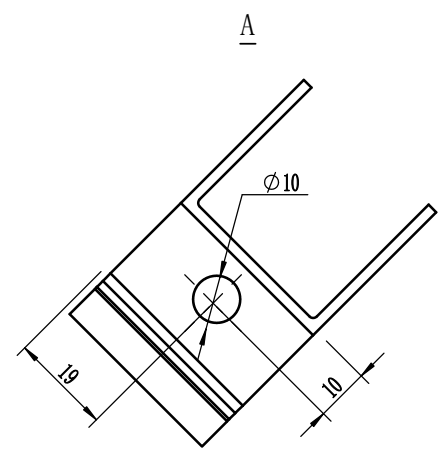
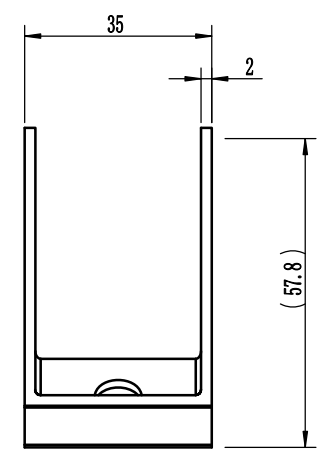
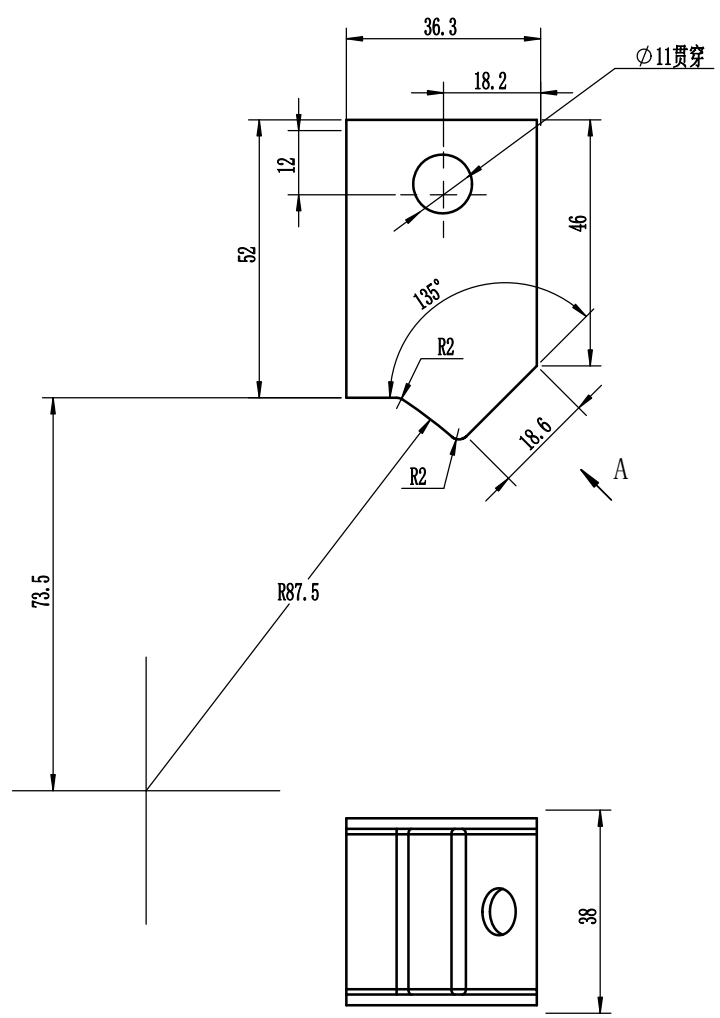
技术要求:

- 1、未注焊缝采用连续角焊缝或I型焊缝，焊高为焊接处薄板厚；
- 2、不允许有漏焊及虚焊，焊缝不能有明显的焊瘤、夹渣、气孔等缺陷；
- 3、表面热浸镀锌处理，按GB/T13912-2002执行，具体镀锌层平均厚度见排产清单；
- 4、不允许有锌渣和锌粒，且孔内不得有锌瘤和锌渣影响装配。

2	PH02-1P14001	托托	2	Q355B	
1	PH02-1P14002	托托抱板	1	Q355B	
序号	图号	名称	数量	材料	备注



未注角度公差: $\pm 1^\circ$		未注线性公差:																		
线性公差	基本尺寸分段	钣金加工 极限偏差值	焊接加工 极限偏差值																	
	>0 — 120	± 1.0	± 1.5	标记	处数	原设计值	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记	重量 (kg)		焊接件 HDsolar 华鼎新能源 HANGZHOU HUADING NEW ENERGY CO., LTD. 托托抱板分总成 PH02-140							
	>120 — 400	± 1.5	± 2.5																	
	>400 — 1000	± 2.0	± 4.0	设计																
	>1000 — 2000	± 3.0	± 6.0	校对																
	>2000 — 4000	± 4.0	± 8.0	审核							比例	1:1	版本	A0	第 21 页; 共 79 页					
>4000 — 6000	± 5.0	± 10.0	日期																	

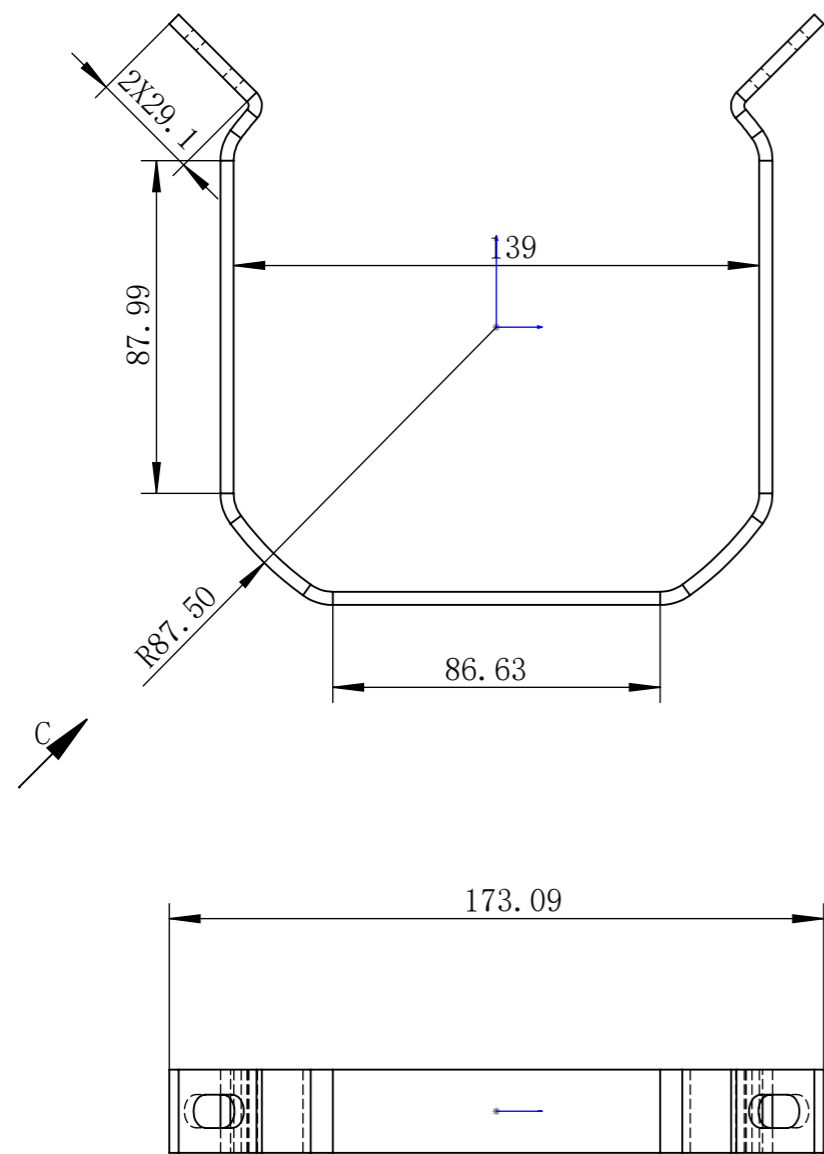
其余 
切边 



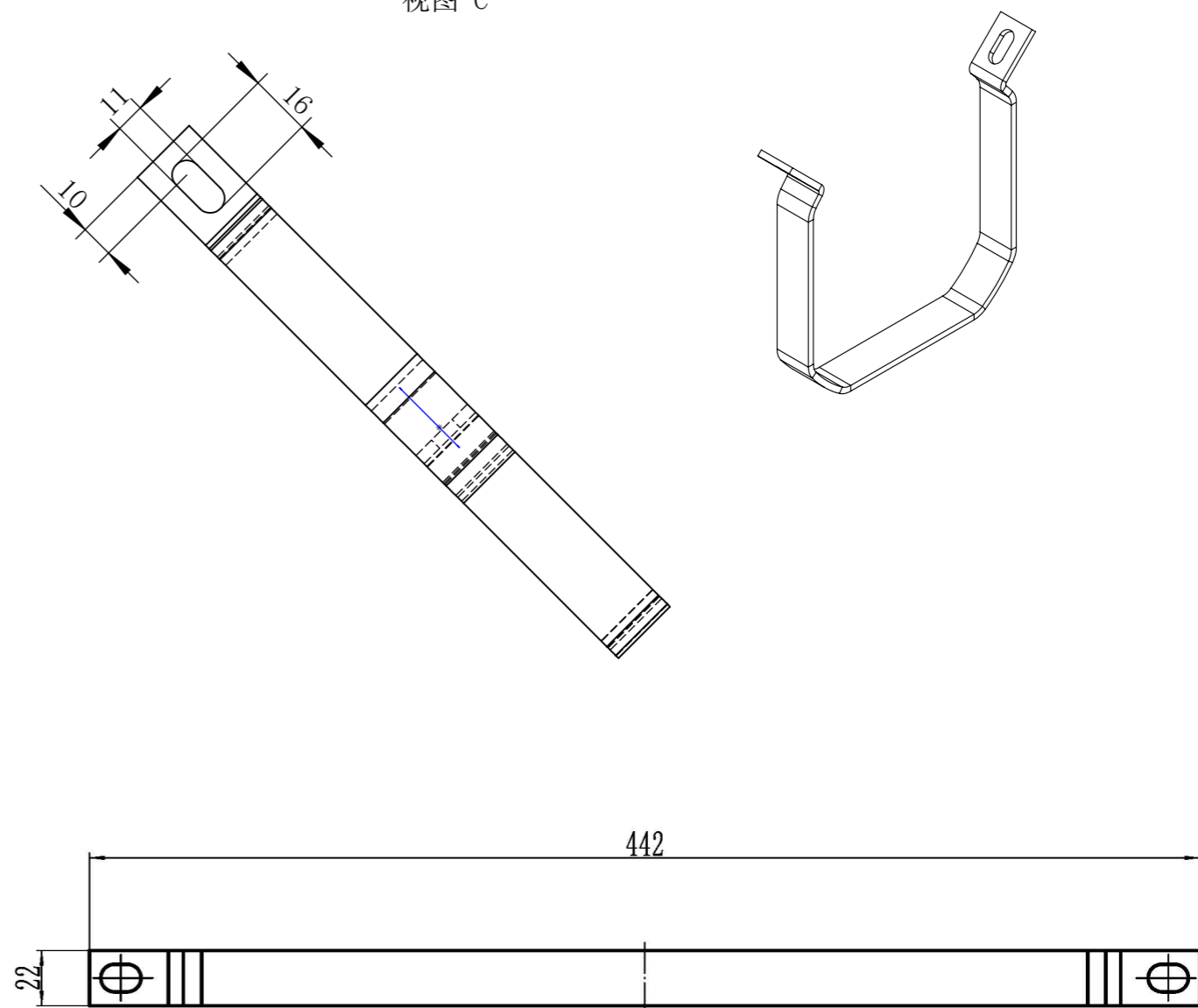
技术要求:

- 1、若无特殊要求,按GB/T709-2006执行;
- 2、表面热浸镀锌处理,按GB/T13912-2002执行,镀锌层平均厚度见排产清单;
- 3、零件要去毛刺,倒钝;
- 4、不允许有锌渣和锌粒,且孔内不得有锌瘤和锌渣影响装配。

未注角度公差: ±1°								Q355B		 华鼎新能源 HUADING NEW ENERGY CO., LTD.	
未注线性公差:										标识 PH02-1P14001	
线性公差	基本尺寸分段	钣金加工 极限偏差值	焊接加工 极限偏差值	标记	处数	原设计值	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记	重量(kg)
	>0 — 120	±1.0	±1.5	设计	朱正平		标准化	莫新伟			0.08
	>120 — 400	±1.5	±2.5	校对	莫新伟		批准	朱修锋			
	>400 — 1000	±2.0	±4.0	审核	刘高峰		日期	2023.5.16		比例	5:1
	>1000 — 2000	±3.0	±6.0			版本					
	>2000 — 4000	±4.0	±8.0								
>4000 — 6000	±5.0	±10.0									
										第 页, 共 页	



视图 C



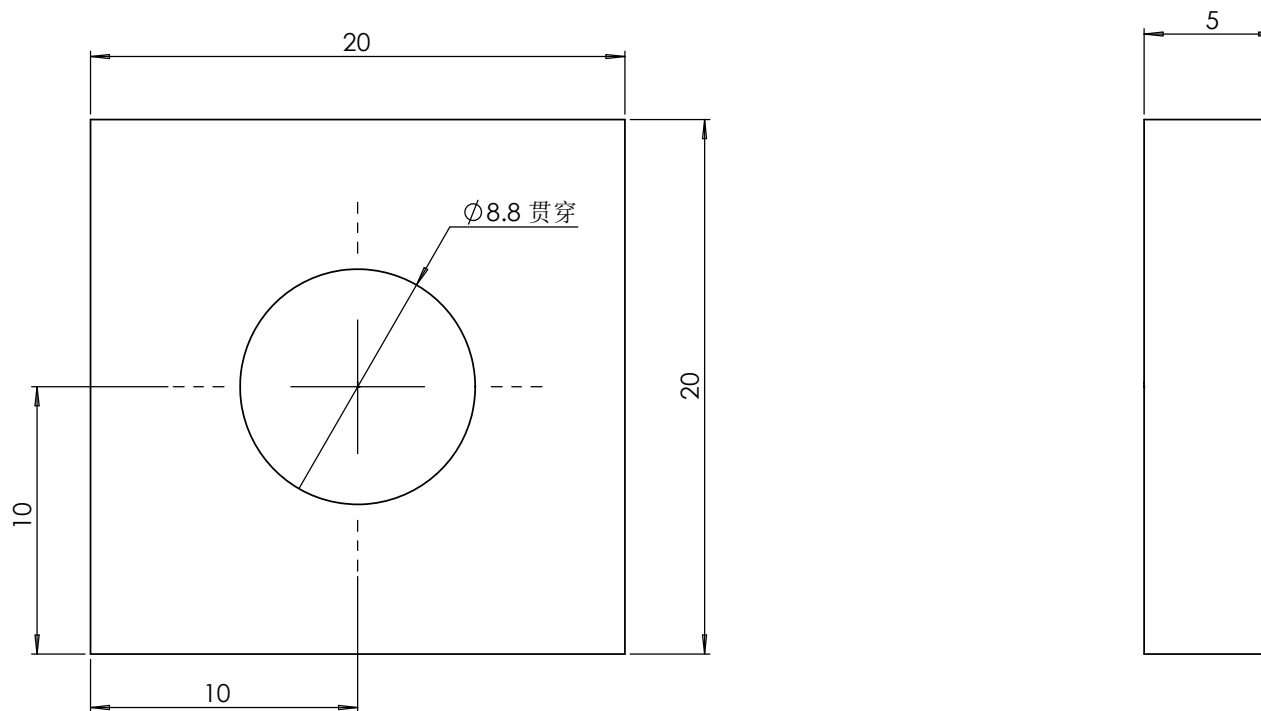
其余
切边

理论设计展开图，尺寸仅供参考

技术要求:

- 1、若无特殊要求，按GB/T709-2006执行；
- 2、表面热浸镀锌处理，按GB/T13912-2002执行，镀锌层平均厚度见排产清单；
- 3、零件要去毛刺，倒钝；
- 4、不允许有锌渣和锌粒，且孔内不得有锌瘤和锌渣影响装配。

未注角度公差: $\pm 1^\circ$										Q355B		 华鼎新能源 HUADING NEW ENERGY CO., LTD.						
未注线性公差:																		
线 性 公 差	基本尺寸分段	钣金加工 极限偏差值	焊接加工 极限偏差值	标 记	处数	原设计值	更改文件号	签 名	年、月、日	阶段标记		重量 (kg)		H02-140.1				
	>0 - 120	± 1.0	± 1.5							设计	标准化	比例	1:2		版本	A0	第 页; 共 页	
	>120 - 400	± 1.5	± 2.5															
	>400 - 1000	± 2.0	± 4.0							审核	日期							
	>1000 - 2000	± 3.0	± 6.0															
>2000 - 4000	± 4.0	± 8.0																
>4000 - 6000	± 5.0	± 10.0																

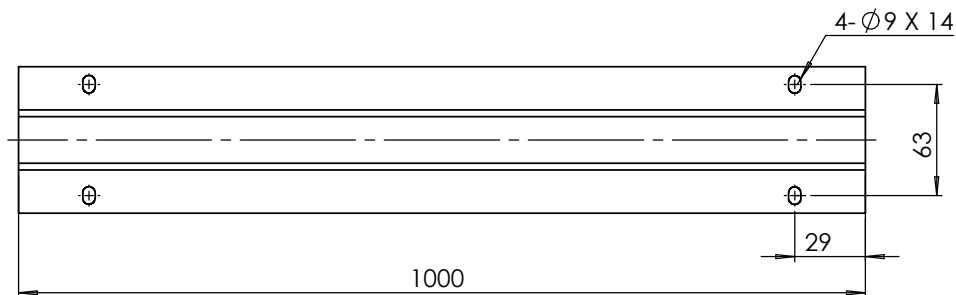
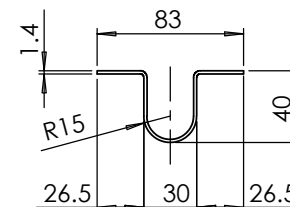
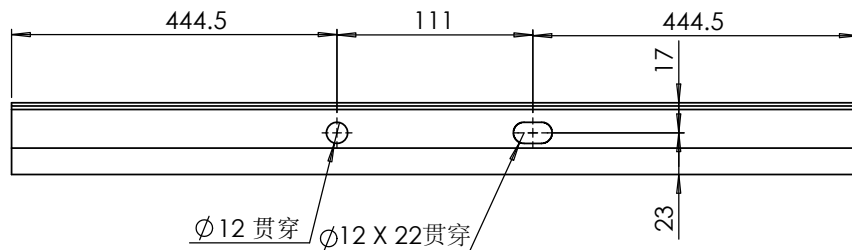


技术要求:

- 1、若无特殊要求,按GB/T709-2006执行;
- 2、表面热浸镀锌处理,按GB/T13912-2002执行,镀锌层平均厚度见排产清单;
- 3、零件要去毛刺,倒钝;
- 4、不允许有锌渣和锌粒,且孔内不得有锌瘤和锌渣影响装配。

未注角度公差: ±1°																			
未注线性公差:																			
线 性 公 差	基本尺寸分段	钣金加工 极限偏差值	焊接加工 极限偏差值									Q355B		HD solar 华鼎新能源 HUADING NEW ENERGY CO., LTD.		标识抱箍垫片			
	>0 — 120	±1.0	±1.5	标 记	处 数	原 设 计 值	更 改 文 件 号	签 名	年、月、日	阶 段 标 记	重 量 (kg)								
	>120 — 400	±1.5	±2.5	设计			标 准 化												
	>400 — 1000	±2.0	±4.0	校对			批 准												
	>1000 — 2000	±3.0	±6.0	审核			日 期												
	>2000 — 4000	±4.0	±8.0																
>4000 — 6000	±5.0	±10.0																	
比例 5:1												版本	A0	第 页; 共 页					

其余 
切边 

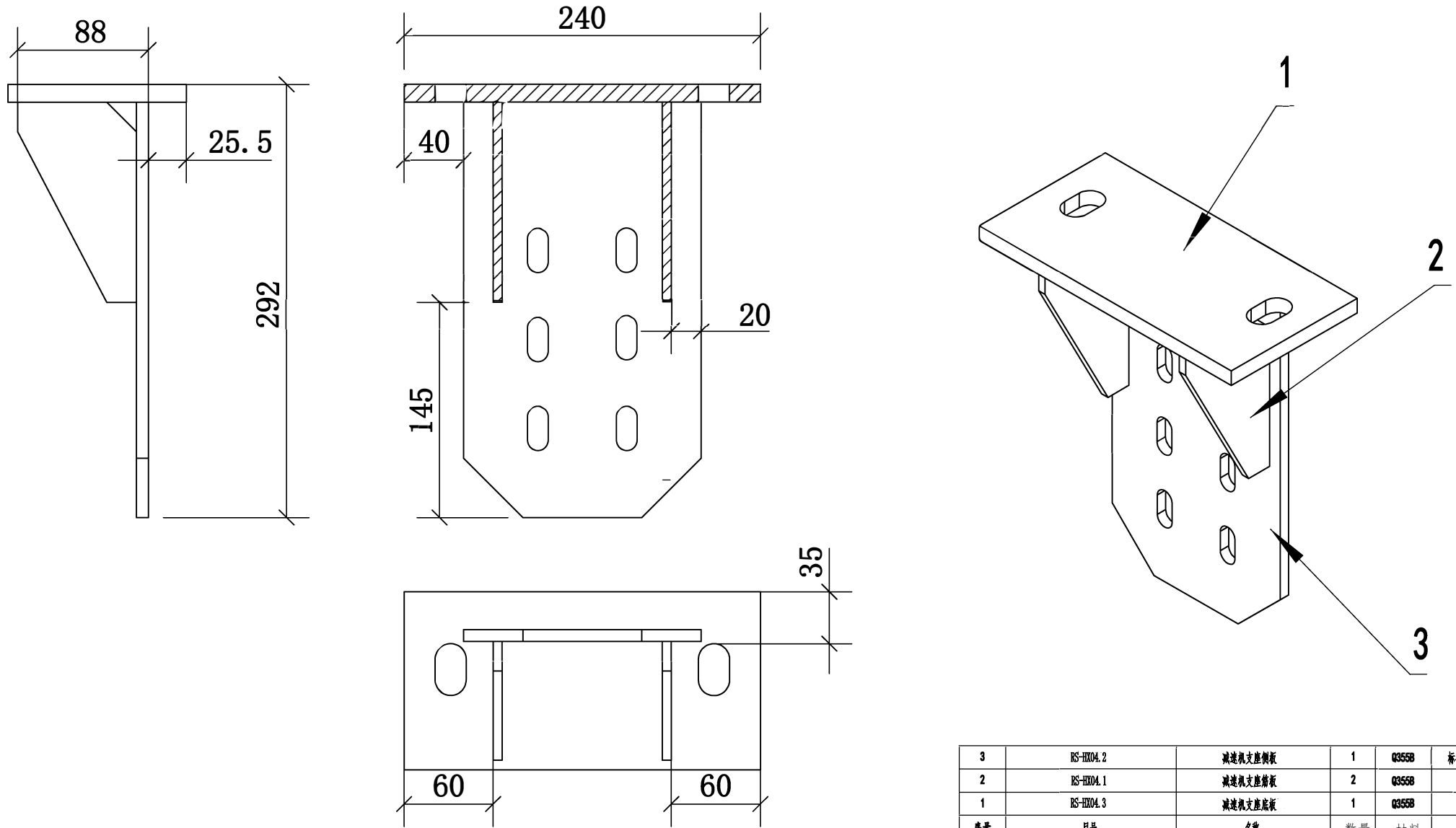


技术要求:

- 1、直线度满足: L/1000, 扭转度偏差: 0.5mm/1000mm;
- 2、若无特殊要求注明, 按GBT 6723-2008执行;
- 3、零件去毛刺, 倒钝。

未注角度公差: $\pm 1^\circ$																					
未注线性公差:																					
线 性 公 差	基本尺寸分段	钣金加工 极限偏差值	焊接加工 极限偏差值																		
	>0 — 120	± 1.0	± 1.5	标 记	处 数	原 设 计 值	更 改 文 件 号	签 名	年、月、日	阶 段 标 记	重 量 (kg)										
	>120 — 400	± 1.5	± 2.5	设 计			标 准 化														
	>400 — 1000	± 2.0	± 4.0	校 对			批 准														
	>1000 — 2000	± 3.0	± 6.0	审 核			日 期														
	>2000 — 4000	± 4.0	± 8.0																		
>4000 — 6000	± 5.0	± 10.0																			
												S350GD+ZM275		 华鼎新能源 HUADING NEW ENERGY CO., LTD.							
														比例 1:3		版本		第 页, 共 页			
																					

P01-HD/83x40x30x1.4-1000



3	RS-HX04.2	减速机支座侧板	1	Q355B	标准化件
2	RS-HX04.1	减速机支座筋板	2	Q355B	
1	RS-HX04.3	减速机支座底板	1	Q355B	
序号	图号	名称	数量	材料	备注

技术要求:

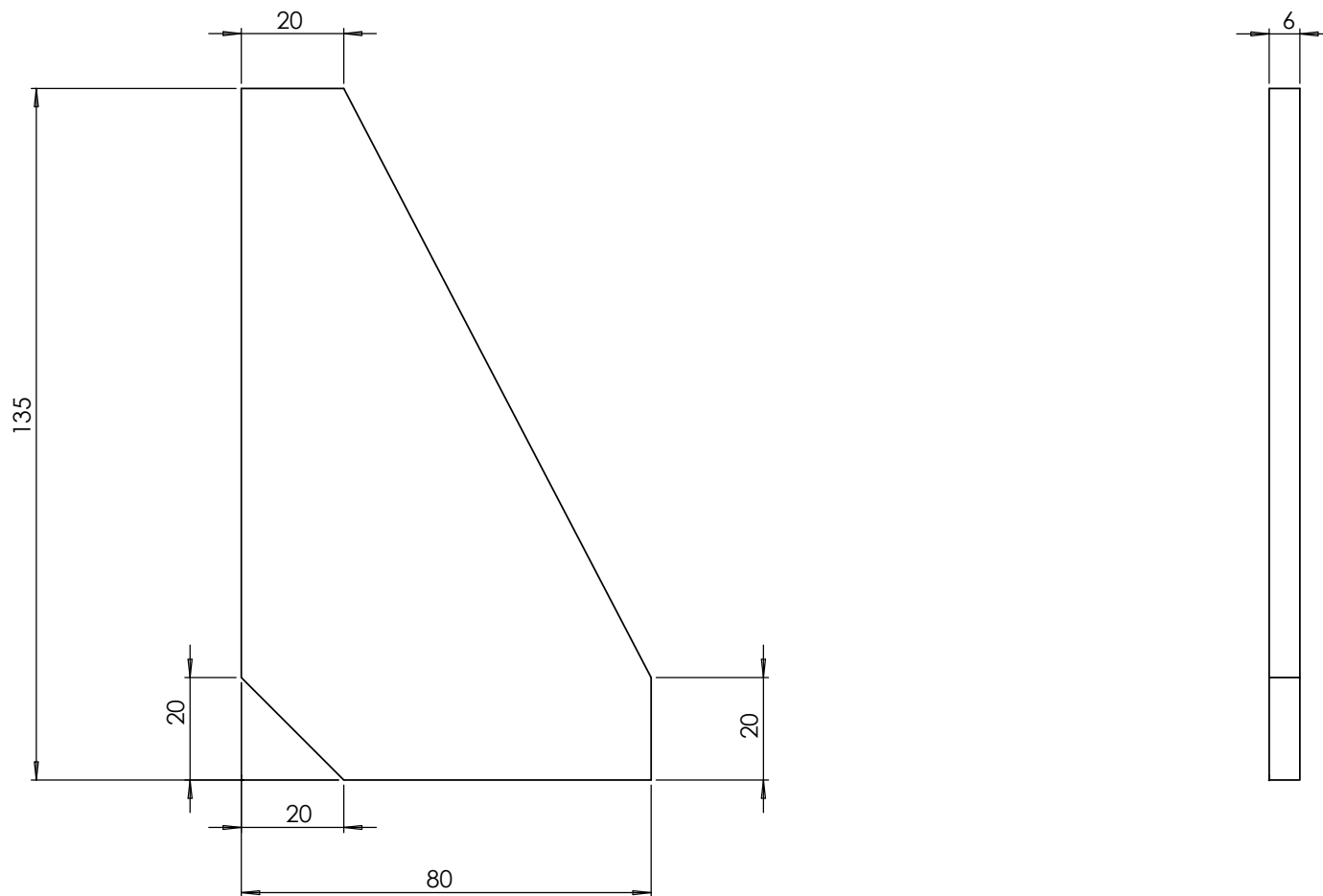
- 1、未注焊缝采用连续角焊缝或I型焊缝，焊高为焊接处薄板厚；
- 2、不允许有漏焊及虚焊，焊缝不能有明显的焊瘤、夹渣、气孔等缺陷；
- 3、表面热浸镀锌处理，按GB/T13912-2002执行，具体镀锌层平均厚度见排产清单；
- 4、不允许有锌渣和锌粒，且孔内不得有锌瘤和锌渣影响装配。

未注角度公差: ±1°								焊接件		HDsol 华鼎新能源 HANGZHOU HUADING NEW ENERGY CO., LTD.	
未注线性公差:											
线性公差	基本尺寸分段	钣金加工 线性公差值	焊接加工 线性公差值	标记	处数	原设计值	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记	重量(kg)
	>0 - 120	±1.0	±1.5	设计			标准化				
	>120 - 400	±1.5	±2.5	校对			批准				
	>400 - 1000	±2.0	±4.0	审核			日期			比例	1:1
	>1000 - 2000	±3.0	±6.0							版本	A0
>2000 - 4000	±4.0	±8.0							第1页	共7页	
>4000 - 6000	±5.0	±10.0									

减速机支座总成



RS-HX04

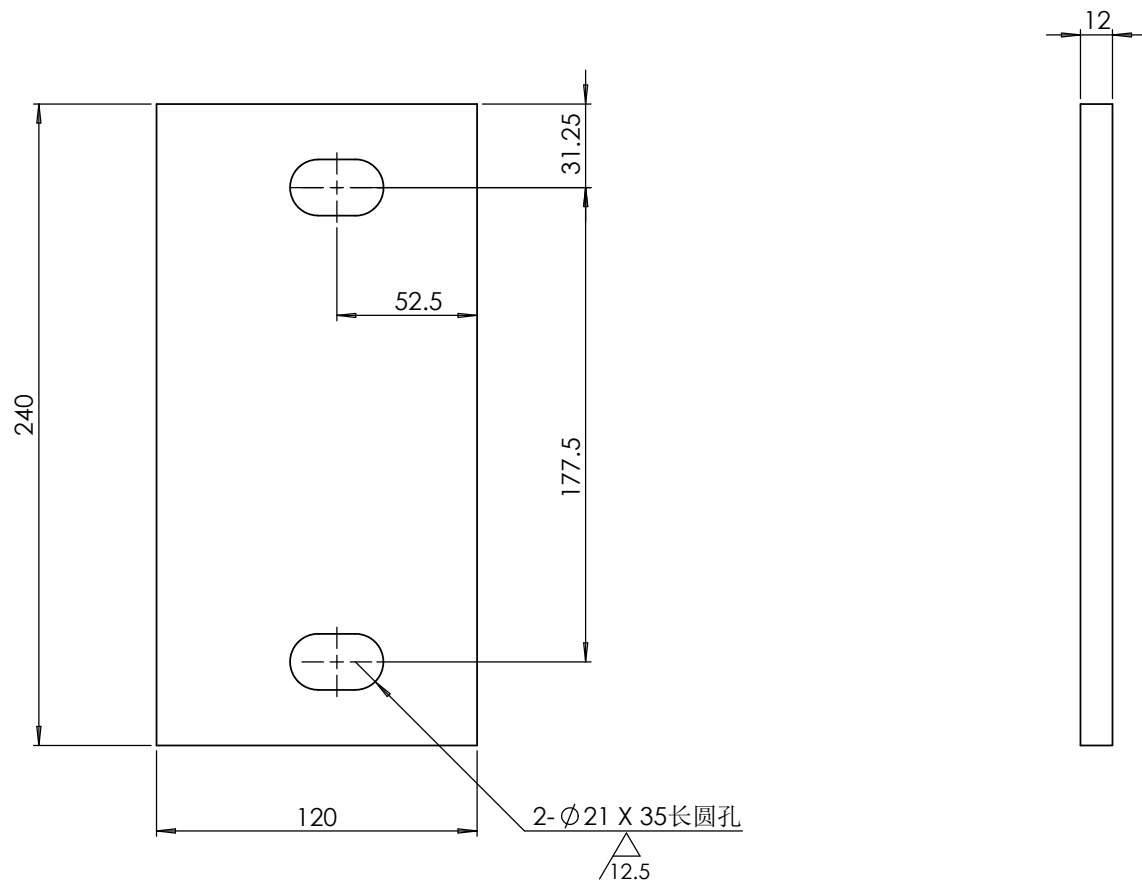




技术要求:

- 1、若无特殊要求,按GB/T709-2006执行;
- 2、表面热浸镀锌处理,按GB/T13912-2002执行,镀锌层平均厚度见排产清单;
- 3、零件要去毛刺,倒钝;
- 4、不允许有锌渣和锌粒,且孔内不得有锌瘤和锌渣影响装配。

未注角度公差: ±1°																					
未注线性公差:																					
线性公差	基本尺寸分段	钣金加工 极限偏差值	焊接加工 极限偏差值																		
	>0 — 120	±1.0	±1.5	标记	处数	原设计值	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记	重量(kg)										
	>120 — 400	±1.5	±2.5	设计																	
	>400 — 1000	±2.0	±4.0	校对																	
	>1000 — 2000	±3.0	±6.0	审核																	
	>2000 — 4000	±4.0	±8.0																		
>4000 — 6000	±5.0	±10.0																			
												Q355B		 华鼎新能源 HUADING NEW ENERGY CO., LTD.							
														减速机支座筋板							
														RS-HX04.1							
												比例 1:1		版本 A0		第 页; 共 页					

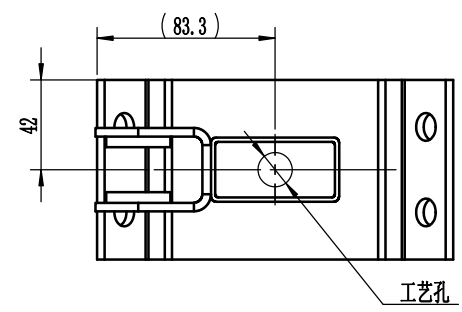
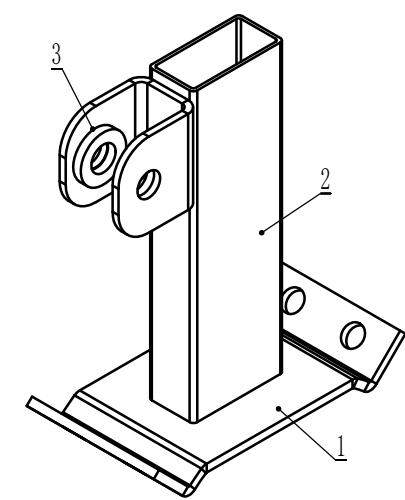
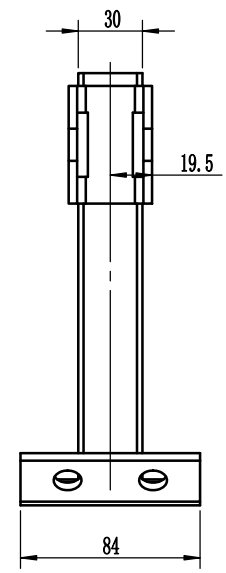
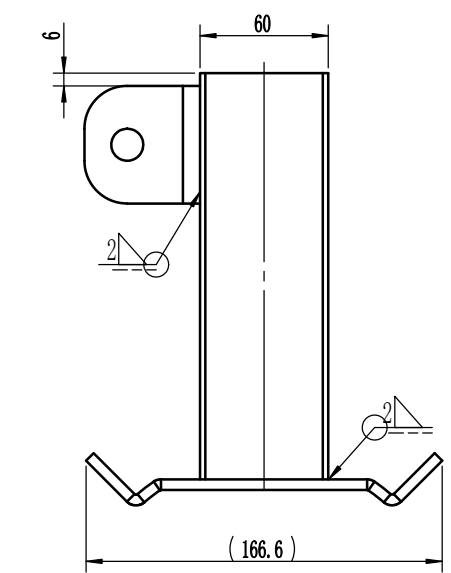


技术要求:



- 1、若无特殊要求,按GB/T709-2006执行;
- 2、表面热浸镀锌处理,按GB/T13912-2002执行,镀锌层平均厚度见排产清单;
- 3、零件要去毛刺,倒钝;
- 4、不允许有锌渣和锌粒,且孔内不得有锌瘤和锌渣影响装配。

未注角度公差: ±1°										Q355B		 华鼎新能源 HUADING NEW ENERGY CO., LTD.				
未注线性公差:																
线性公差	基本尺寸分段	钣金加工 极限偏差值	焊接加工 极限偏差值	标 记	处 数	原 设 计 值	更 改 文 件 号	签 名	年、月、日	阶 段 标 记	重 量 (kg)	减速机支座底板				
	>0 — 120	±1.0	±1.5											设计	标准	比例
	>120 — 400	±1.5	±2.5									校对	批准			
	>400 — 1000	±2.0	±4.0											审核	日期	RS-HX04.3
	>1000 — 2000	±3.0	±6.0													
	>2000 — 4000	±4.0	±8.0													
>4000 — 6000	±5.0	±10.0														

其余 
切边  25

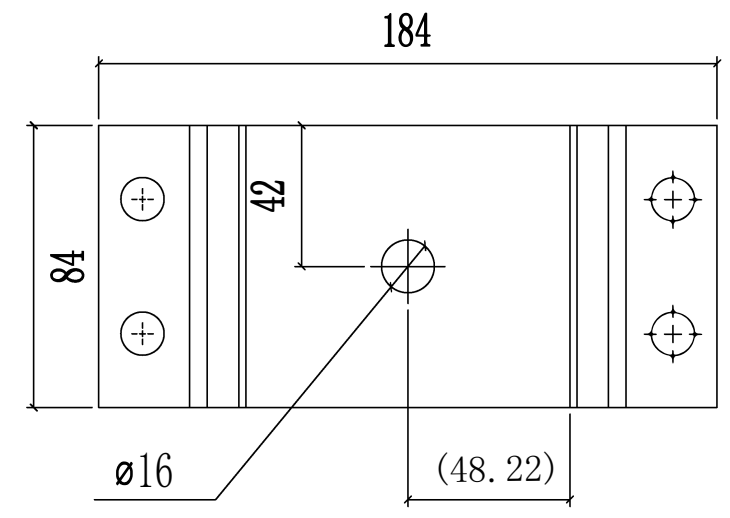
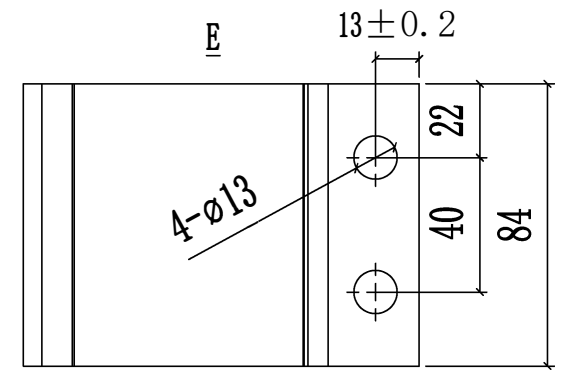
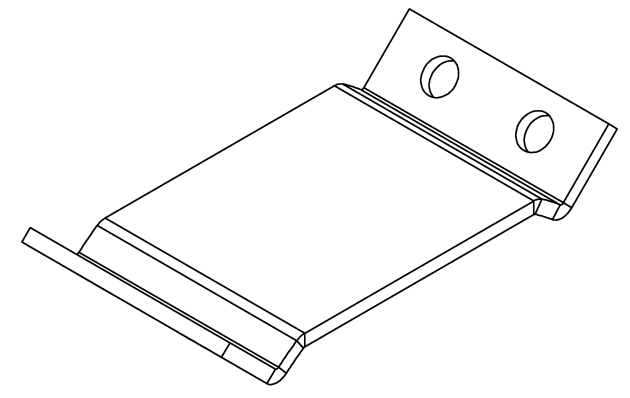
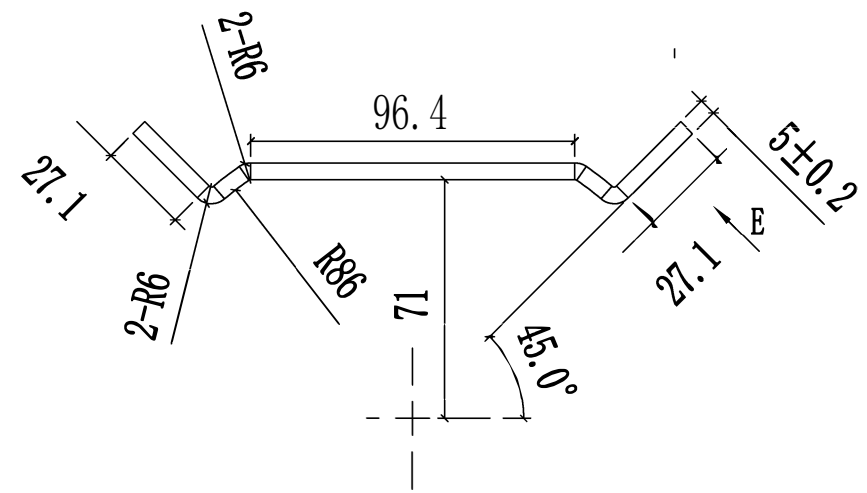


3	DPA01-1	阻尼臂耳板	1	Q355B			
2	DPA01-14001.3	阻尼臂驱动臂	1	Q355B			
1	DPA01-14001.2	阻尼臂抱板	1	Q355B			
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注

未注角度公差: $\pm 1^\circ$												 华鼎新能源 HUADING NEW ENERGY CO., LTD.		
未注线性公差:														焊接件 阻尼臂总成 DPA01-14001.1
线性公差	基本尺寸分段	钣金加工 极限偏差值	焊接加工 极限偏差值	标记	处数	原设计值	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记	重量 (kg)	第 页, 共 页 		
	>0 — 120	± 1.0	± 1.5	设计			标准化							
	>120 — 400	± 1.5	± 2.5	校对			批准							
	>400 — 1000	± 2.0	± 4.0	审核			日期			比例	1:5			版本
	>1000 — 2000	± 3.0	± 6.0											
>2000 — 4000	± 4.0	± 8.0												
>4000 — 6000	± 5.0	± 10.0												

技术要求:
 1、未注焊缝采用连续角焊缝或I型焊缝, 焊高为焊接处薄板厚;
 2、不允许有漏焊及虚焊, 焊缝不能有明显的焊瘤、夹渣、气孔等缺陷;
 3、表面热浸镀锌处理, 按GB/T13912-2002执行, 具体镀锌层平均厚度见排产清单;
 4、不允许有锌渣和锌粒, 且孔内不得有锌瘤和锌渣影响装配。

其余 ∇
切边 ∇_{25}



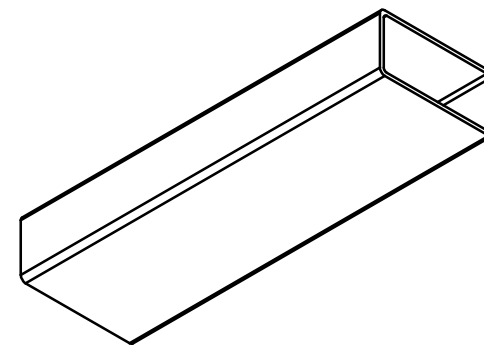
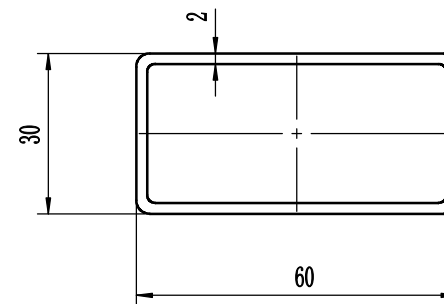
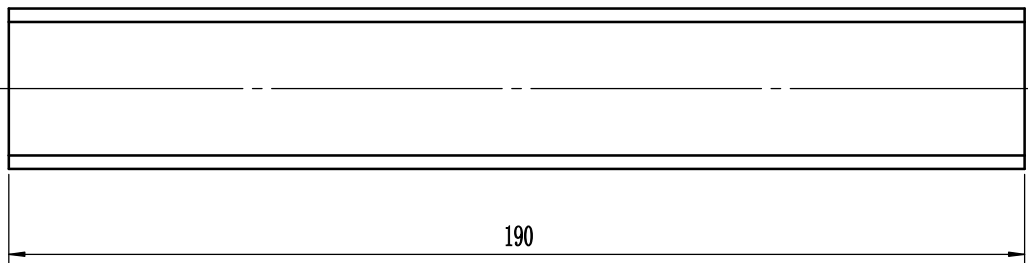
展开图

工艺孔

技术要求:

- 1、若无特殊要求,按GB/T709-2006执行;
- 2、表面热浸镀锌处理,按GB/T13912-2002执行,镀锌层平均厚度见排产清单;
- 3、零件要去毛刺,倒钝;
- 4、不允许有锌渣和锌粒,且孔内不得有锌瘤和锌渣影响装配。

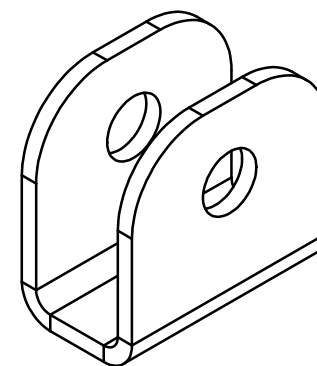
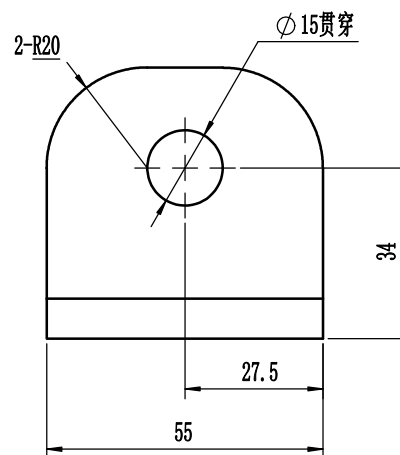
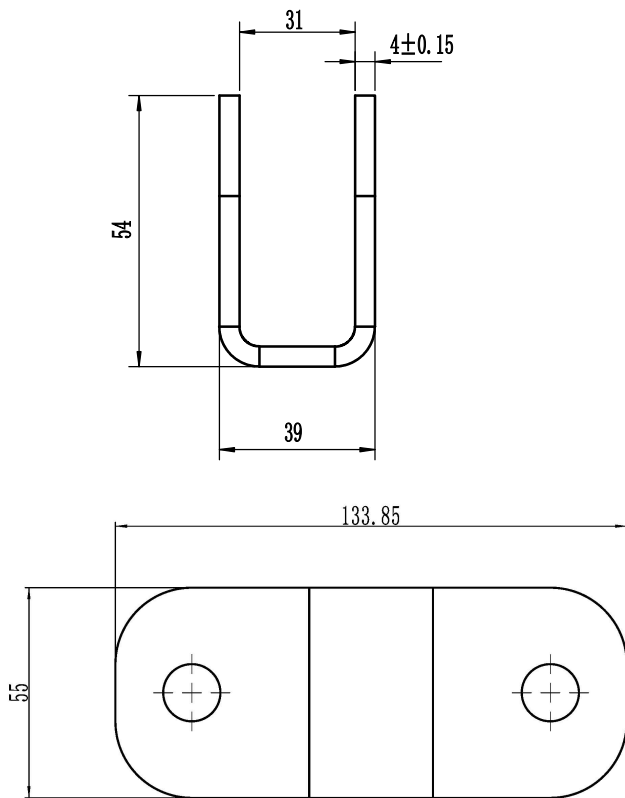
未注角度公差: $\pm 1^\circ$								Q355B		HD solar 华鼎新能源 HANGZHOU HUADING NEW ENERGY CO., LTD.			
未注线性公差:										抱板			
线性公差	基本尺寸分段	钣金加工 极限偏差	焊接加工 极限偏差	标记	处数	原设计值	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记	重量 (kg)		
	>0 — 120	± 1.0	± 1.5									设计	标准化
	>120 — 400	± 1.5	± 2.5									校对	批准
	>400 — 1000	± 2.0	± 4.0									审核	日期
	>1000 — 2000	± 3.0	± 6.0										
	>2000 — 4000	± 4.0	± 8.0										
>4000 — 6000	± 5.0	± 10.0											
比例 1:1 版本 AO										DPA01-14001. 2			
第 34 页; 共 79 页													



技术要求:

- 1、直线度满足: $L/1000$, 管材扭转度偏差满足: $0.5\text{mm}/1000\text{mm}$;
- 2、若无特殊要求注明, 按GB/T17395-2008执行;
- 3、表面热浸镀锌处理, 按GB/T13912-2002执行, 镀锌层平均厚度见排产清单;
- 4、零件要去毛刺, 倒钝;
- 5、不允许有锌渣和锌粒, 且孔内不得有锌瘤和锌渣影响装配。

未注角度公差: $\pm 1^\circ$										Q235B		 华鼎新能源 HUADING NEW ENERGY CO., LTD.			
未注线性公差:															
线 性 公 差	基本尺寸分段	钣金加工 极限偏差值	焊接加工 极限偏差值	标 记	处 数	原 设 计 值	更 改 文 件 号	签 名	年、月、日	阶 段 标 记		重 量 (kg)			
	>0 — 120	± 1.0	± 1.5											设计	标准化
	>120 — 400	± 1.5	± 2.5							校对	批准	第 页; 共 页			
	>400 — 1000	± 2.0	± 4.0							审核	日期	比例	1:2	版本	
	>1000 — 2000	± 3.0	± 6.0												
	>2000 — 4000	± 4.0	± 8.0												
>4000 — 6000	± 5.0	± 10.0													

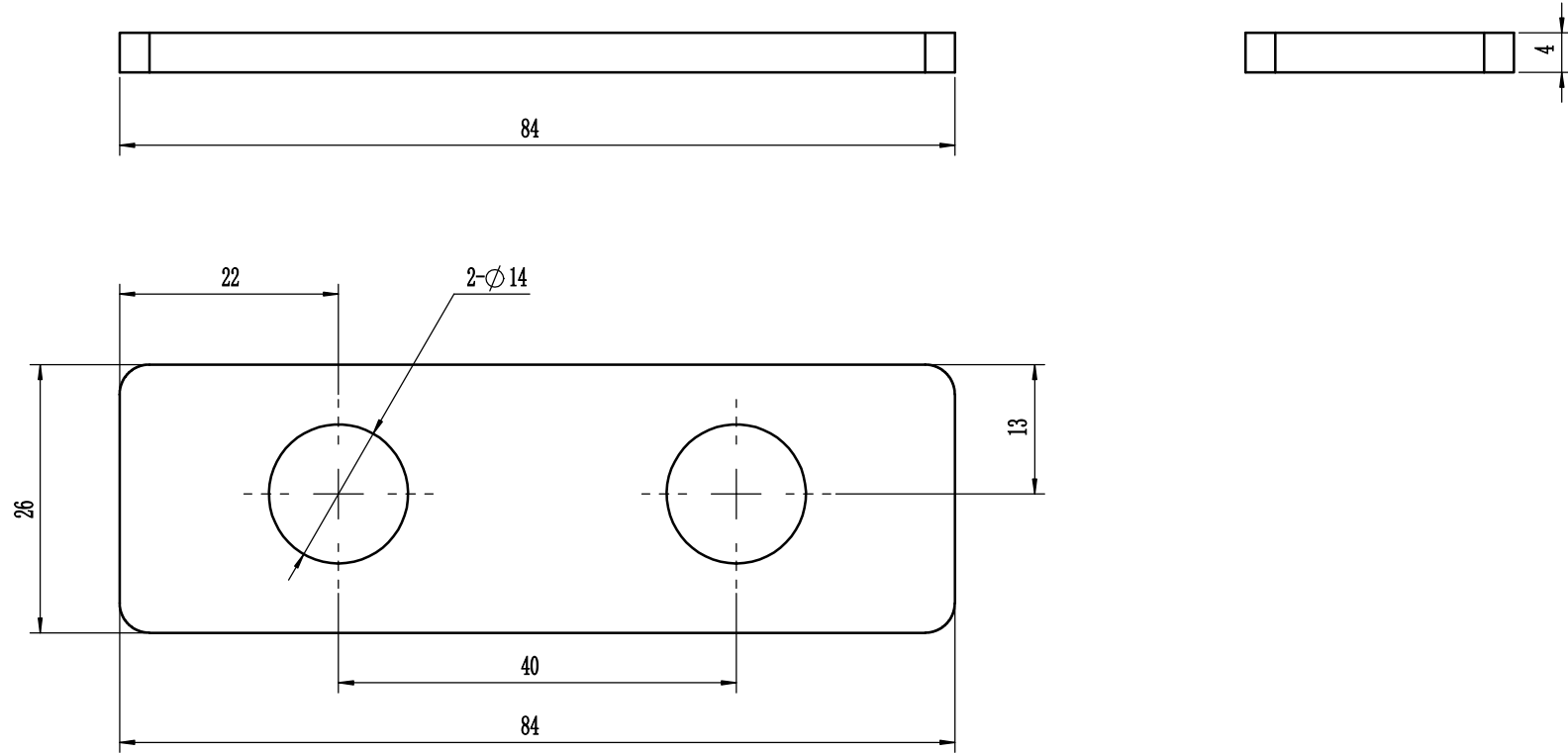


理论设计展开图，尺寸仅供参考

技术要求:

- 1、若无特殊要求，按GB/T709-2006执行；
- 2、表面热浸镀锌处理，按GB/T13912-2002执行，镀锌层平均厚度见排产清单；
- 3、零件要去毛刺，倒钝；
- 4、不允许有锌渣和锌粒，且孔内不得有锌瘤和锌渣影响装配。

未注角度公差: $\pm 1^\circ$																			
未注线性公差:																			
线性公差	基本尺寸分段	钣金加工 极限偏差值	焊接加工 极限偏差值	标 记	处 数	原设计值	更改文件号	签 名	年、月、日	阶 段 标 记		重 量 (kg)		阻尼臂耳板					
	>0 — 120	± 1.0	± 1.5							设计	标准					DPA01-1			
	>120 — 400	± 1.5	± 2.5							校对	批准			比例	1:1	版本	A0	第 页: 共 页	
	>400 — 1000	± 2.0	± 4.0							审核		日期							
	>1000 — 2000	± 3.0	± 6.0																
	>2000 — 4000	± 4.0	± 8.0																
>4000 — 6000	± 5.0	± 10.0																	
										Q355B		 华鼎新能源 HUADING NEW ENERGY CO., LTD.							

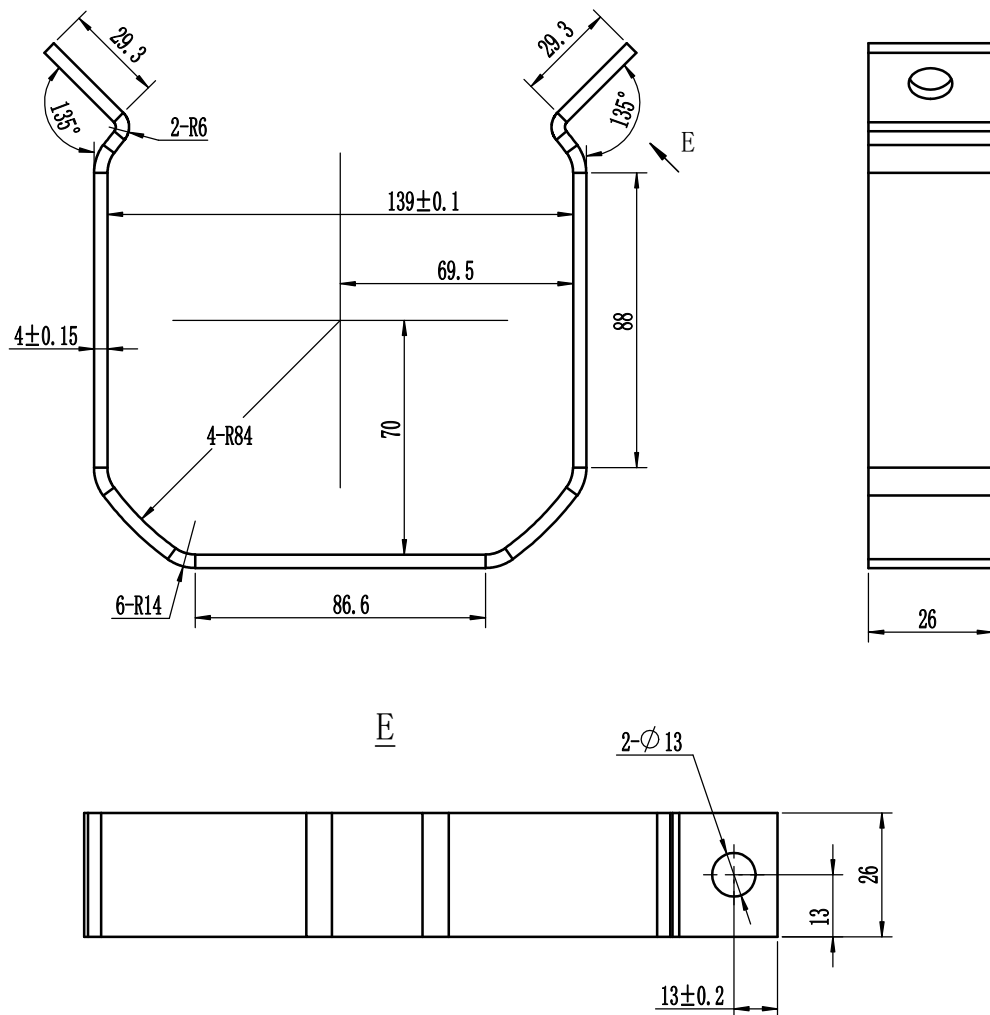


技术要求:

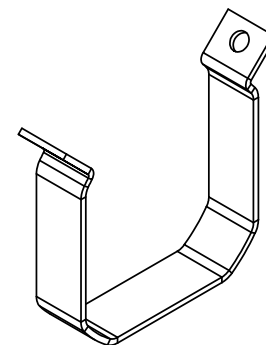
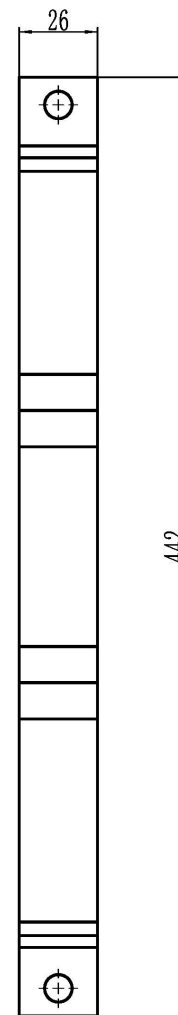
- 1、板材若无特殊要求,按GB/T709-2006执行;
- 2、零件去毛刺、倒钝。

未注角度公差: $\pm 1^\circ$																					
未注线性公差:																					
线性公差	基本尺寸分段	钣金加工 极限偏差值	焊接加工 极限偏差值																		
	>0 - 120	± 1.0	± 1.5																		
	>120 - 400	± 1.5	± 2.5	标	记	处数	原设计值	更改文件号	签名	年、月、日	阶段	标记	重量 (kg)								
	>400 - 1000	± 2.0	± 4.0	设计				标准化													
	>1000 - 2000	± 3.0	± 6.0	校对				批准													
	>2000 - 4000	± 4.0	± 8.0	审核				日期													
>4000 - 6000	± 5.0	± 10.0									比例	2:1	版本								
												S350GD+ZM275		 华鼎新能源 HUADING NEW ENERGY CO., LTD.							
														阻尼臂拖板加强板							
														DPA01-14001.4							
												第 页: 共 页									

其余 
切边 



理论设计展开图，尺寸仅供参考

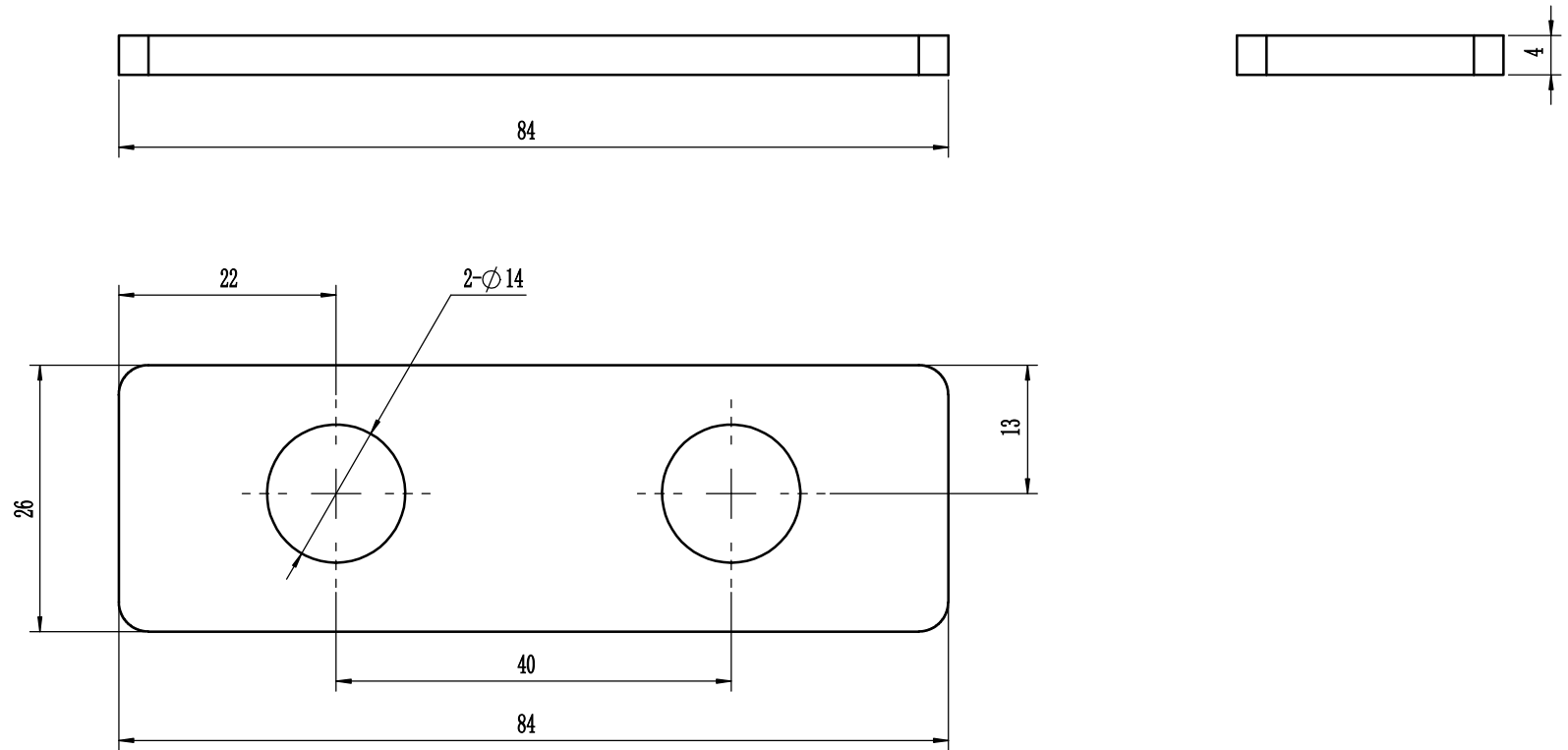


技术要求:

- 1、若无特殊要求，按GB/T709-2006执行；
- 2、表面热浸镀锌处理，按GB/T13912-2002执行，镀锌层平均厚度见排产清单；
- 3、零件要去毛刺，倒钝；
- 4、不允许有锌渣和锌粒，且孔内不得有锌瘤和锌渣影响装配。

未注角度公差: $\pm 1^\circ$								Q355B		 华鼎新能源 HUADING NEW ENERGY CO., LTD.	
未注线性公差:										阻尼臂抱箍 H01-1403740.1	
线性公差	基本尺寸分段	钣金加工 极限偏差值	焊接加工 极限偏差值	标记	处数	原设计值	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记	重量 (kg)
	>0 - 120	± 1.0	± 1.5	设计			标准化				
	>120 - 400	± 1.5	± 2.5	校对			批准				
	>400 - 1000	± 2.0	± 4.0	审核							
	>1000 - 2000	± 3.0	± 6.0								
	>2000 - 4000	± 4.0	± 8.0								
	>4000 - 6000	± 5.0	± 10.0								
比例 1:2 版本										第 页: 共 页 	

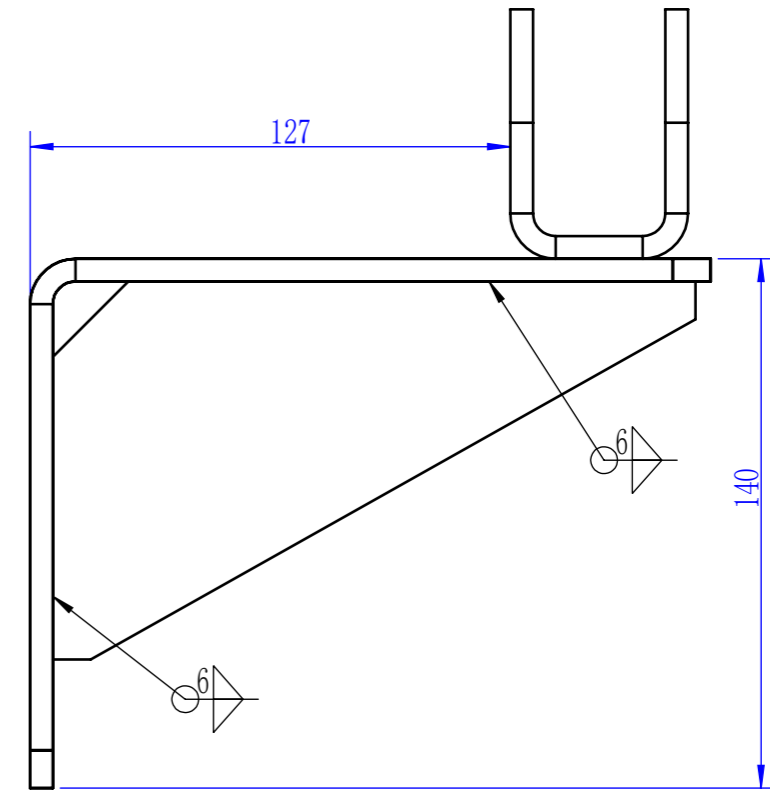
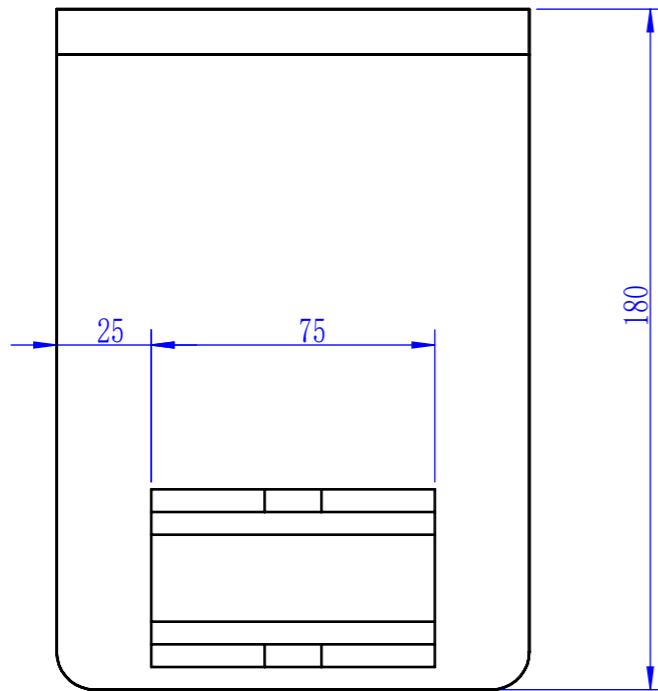
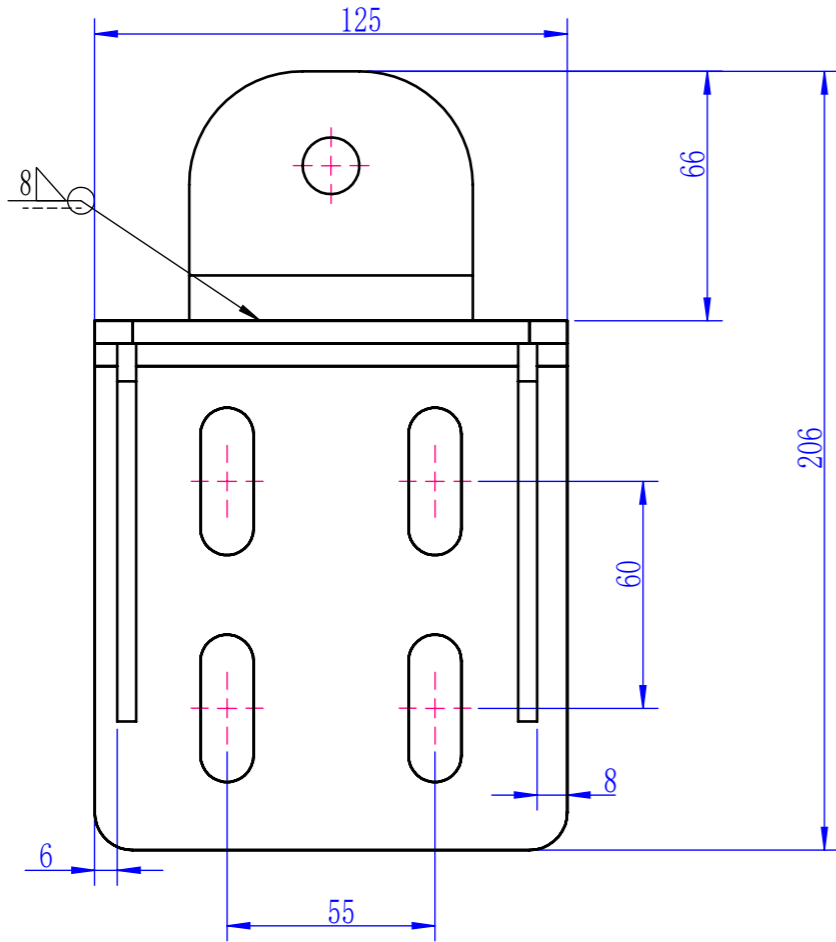
其余 
切边 



技术要求:

- 1、板材若无特殊要求,按GB/T709-2006执行;
- 2、零件去毛刺、倒钝。

未注角度公差: $\pm 1^\circ$																				
未注线性公差:																				
线性公差	基本尺寸分段	钣金加工 极限偏差值	焊接加工 极限偏差值																	
	>0 - 120	± 1.0	± 1.5	标	记	处数	原设计值	更改文件号	签名	年、月、日	阶段	标记	重量 (kg)							
	>120 - 400	± 1.5	± 2.5	设计				标准化												
	>400 - 1000	± 2.0	± 4.0	校对				批准												
	>1000 - 2000	± 3.0	± 6.0	审核				日期												
	>2000 - 4000	± 4.0	± 8.0																	
>4000 - 6000	± 5.0	± 10.0																		
												S350GD+ZM275		 华鼎新能源 HUADING NEW ENERGY CO., LTD.						
														阻尼臂抱箍加强板						
														DPA01-14001.4						
												比例 2:1		版本		第 页: 共 页				



技术要求:

- 1、未注焊缝采用连续角焊缝或I型焊缝,焊高为焊接处薄板厚;
- 2、不允许有漏焊及虚焊,焊缝不能有明显的焊瘤、夹渣、气孔等缺陷;
- 3、表面热浸镀锌处理,按GB/T13912-2002执行,具体镀锌层平均厚度见排产清单;
- 4、不允许有锌渣和锌粒,且孔内不得有锌瘤和锌渣影响装配。

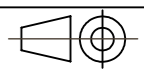
序号	图号	名称	重量	数量	材料	备注
3	GZ-23.3	阻尼器下支架劲板	0.51	506	Q235B	
2	GZ-23.2	阻尼器下支架接头	0.38	253	Q235B	
1	GZ-23.1	阻尼器下支架折弯件	3.45	253	Q235B	

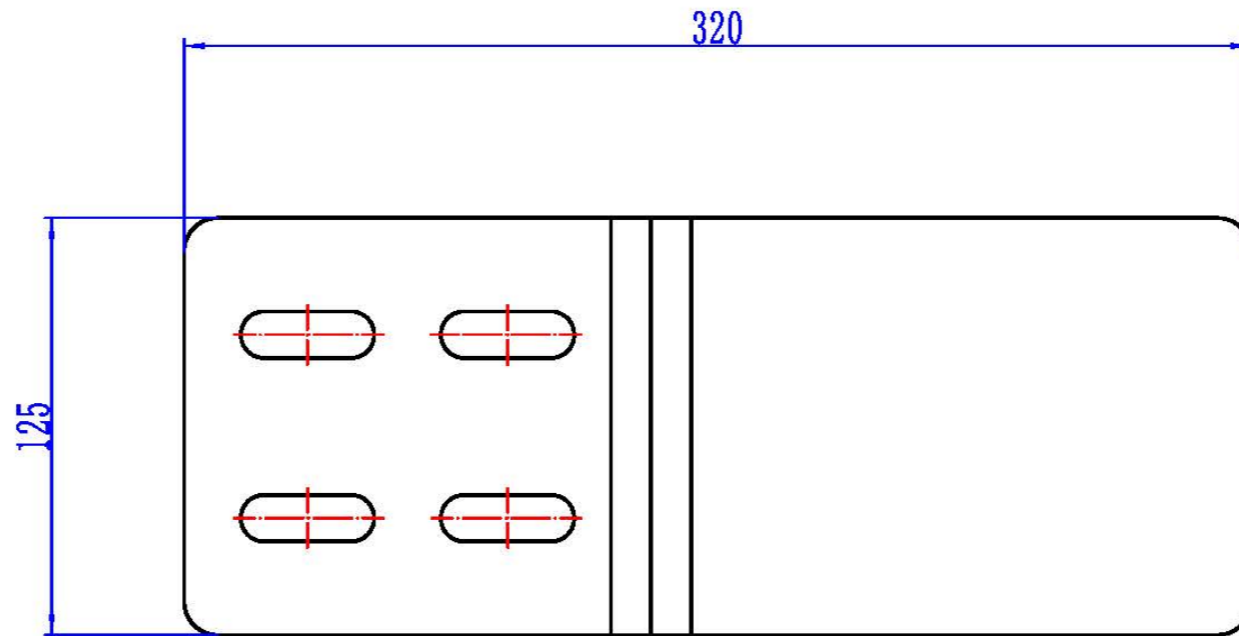
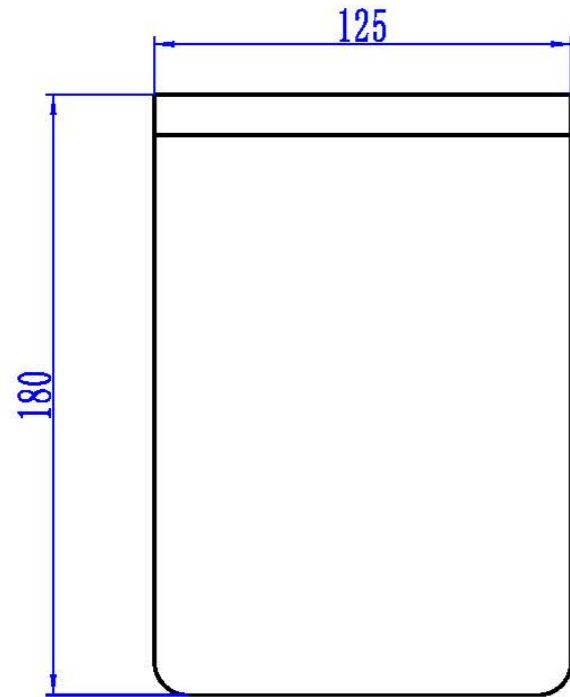
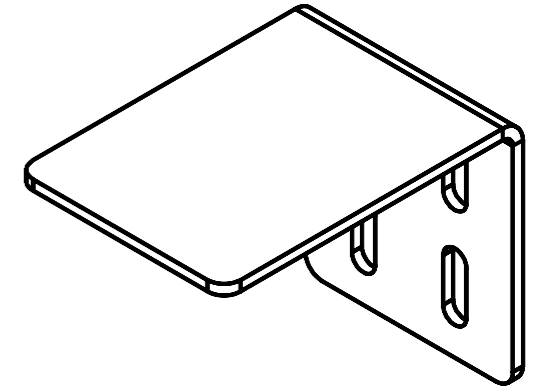
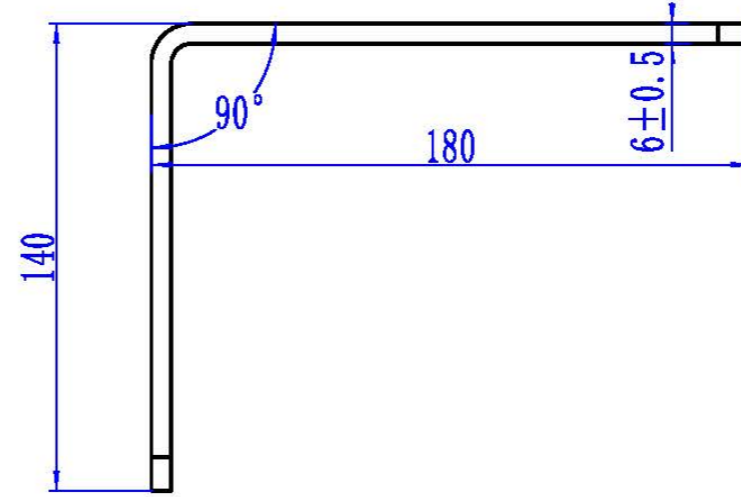
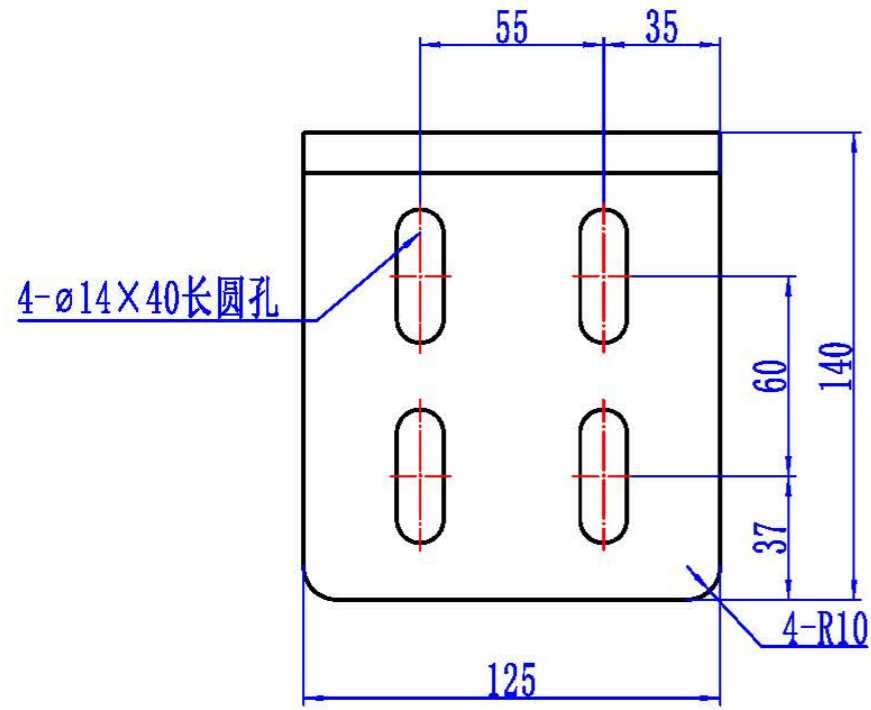
未注角度公差: $\pm 1^\circ$																			
未注线性公差:																			
线 性 公 差	基本尺寸分段	钣金加工 极限偏差值	焊接加工 极限偏差值									焊接件							
	>0 - 120	± 1.0	± 1.5	标记	处数	原设计值	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记	重量 (kg)								
	>120 - 400	± 1.5	± 2.5	设计	郑扬		标准化												
	>400 - 1000	± 2.0	± 4.0	校对	崔文平		批准												
	>1000 - 2000	± 3.0	± 6.0	审核	崔文清		日期			比例	1:2								
	>2000 - 4000	± 4.0	± 8.0							版本	A0								
>4000 - 6000	± 5.0	± 10.0							第 页: 共 页										



阻尼器下支架

AJ-23



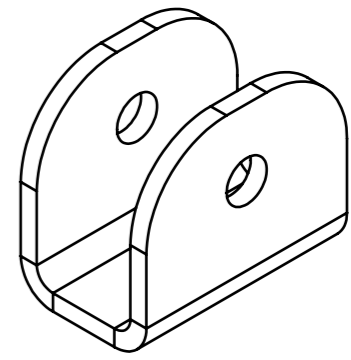
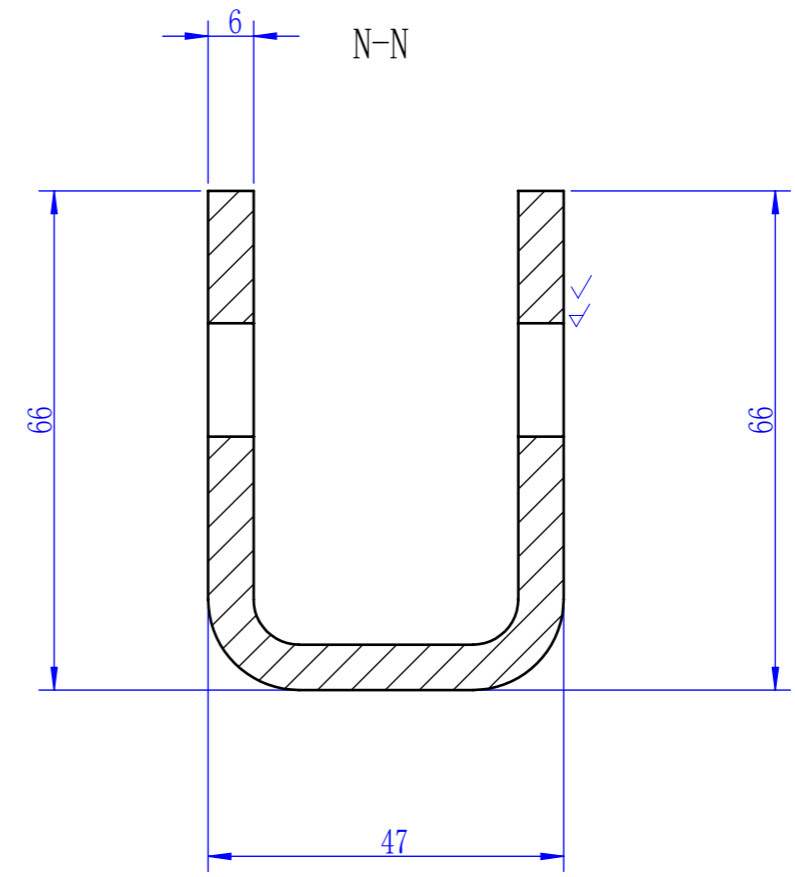
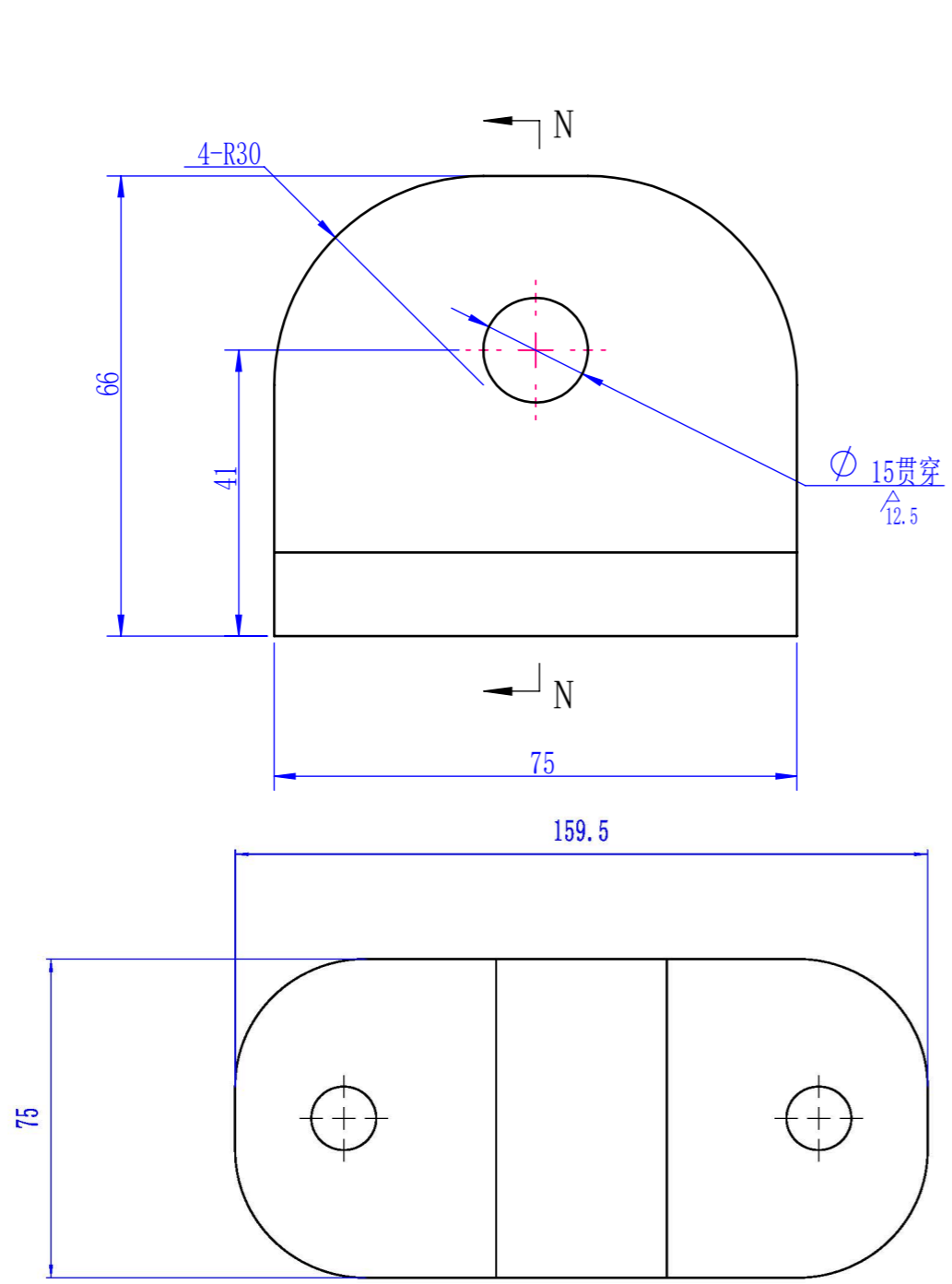


理论设计展开图，尺寸仅供参考

技术要求:


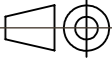
- 若无特殊要求，按GB/T709-2006执行；
- 表面热浸镀锌处理，按GB/T13912-2002执行，镀锌层平均厚度见排产清单；
- 零件要去毛刺，倒钝；
- 不允许有锌渣和锌粒，且孔内不得有锌瘤和锌渣影响装配。

未注角度公差: $\pm 1^\circ$												Q355B		 华鼎新能源 HUADING NEW ENERGY CO., LTD.	
未注线性公差:															
线 性 公 差	基本尺寸分段	钣金加工 极限偏差值	焊接加工 极限偏差值	标 记	处 数	原设计值	更改文件号	签 名	年、月、日	阶 段 标 记	重 量 (kg)	AJ-23.1			
	>0 - 120	± 1.0	± 1.5											设计	郑 扬
	>120 - 400	± 1.5	± 2.5									校对	崔文平	批准	
	>400 - 1000	± 2.0	± 4.0									审核	崔文清	日期	
	>1000 - 2000	± 3.0	± 6.0												
	>2000 - 4000	± 4.0	± 8.0												
>4000 - 6000	± 5.0	± 10.0													
										比例	1:2	版本	A0	第 页: 共 页	



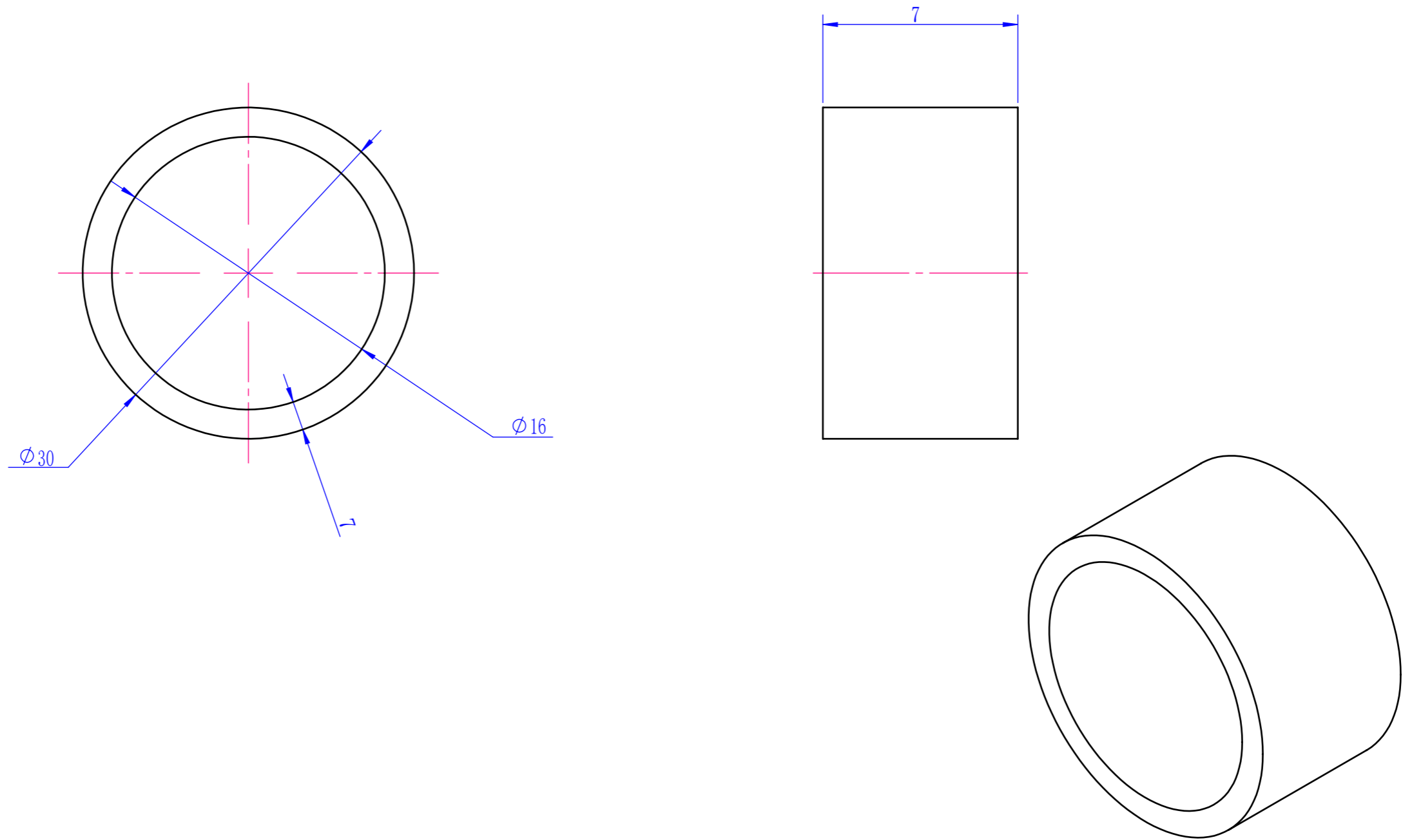
理论设计展开图，尺寸仅供参考

- 技术要求:
- 1、若无特殊要求，按GB/T709-2006执行；
 - 2、表面热浸镀锌处理，按GB/T13912-2002执行，镀锌层平均厚度见排产清单；
 - 3、零件要去毛刺，倒钝；
 - 4、不允许有锌渣和锌粒，且孔内不得有锌瘤和锌渣影响装配。

未注角度公差: $\pm 1^\circ$												Q355B				 华鼎新能源 HUADING NEW ENERGY CO., LTD.	
未注线性公差:																	
线 性 公 差	基本尺寸分段	钣金加工 极限偏差值	焊接加工 极限偏差值	标 记	处 数	原 设 计 值	更 改 文 件 号	签 名	年、月、日	阶 段 标 记		重 量 (kg)		AJ-23.2			
	>0 - 120	± 1.0	± 1.5							设计	标准化						
	>120 - 400	± 1.5	± 2.5							校对	批准						
	>400 - 1000	± 2.0	± 4.0							审核	日期						
	>1000 - 2000	± 3.0	± 6.0														
	>2000 - 4000	± 4.0	± 8.0														
>4000 - 6000	± 5.0	± 10.0															
										比 例	1:1	版 本	A0	第 页: 共 页			

其余

切边

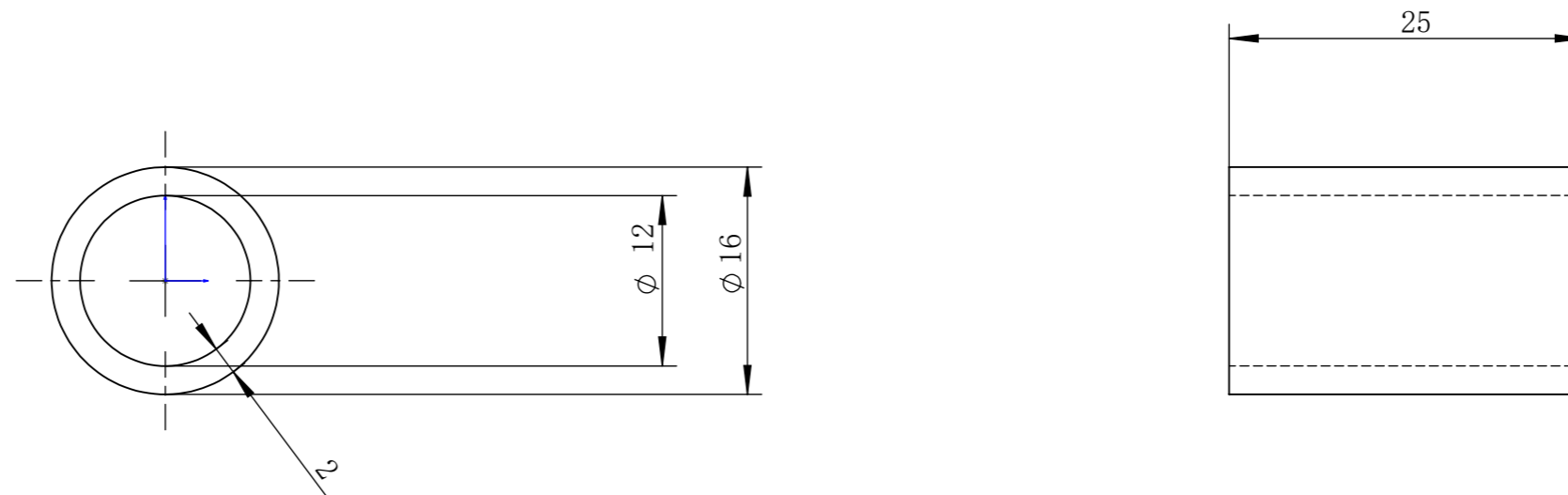


技术要求:

- 1、尺寸满足图纸尺寸要求;
- 2、外观: 无扭曲变形、顶白、缺料、开裂等缺陷, 表面光滑, 无刮痕、粒点、真孔、流痕等缺陷; 无毛刺、飞边, 无熔接痕, 水口处修整光滑; 内部无缩孔、材料分层等缺陷;

未注角度公差: $\pm 1^\circ$												UHMWPEPE				 华鼎新能源 HUADING NEW ENERGY CO., LTD.	
未注线性公差:																	
线性公差	基本尺寸分段	钣金加工 极限偏差值	焊接加工 极限偏差值	标 记	处数	原设计值	更改文件号	签 名	年、月、日	阶段 标记		重 量 (kg)		轴套			
	>0 — 120	± 1.0	± 1.5													设计	标准化
	>120 — 400	± 1.5	± 2.5							校 对	批 准	第 页; 共 页					
	>400 — 1000	± 2.0	± 4.0							审 核	日 期	比例	11025	版本	A0		
	>1000 — 2000	± 3.0	± 6.0									日期					
	>2000 — 4000	± 4.0	± 8.0														
>4000 — 6000	± 5.0	± 10.0															

其余 
切边 

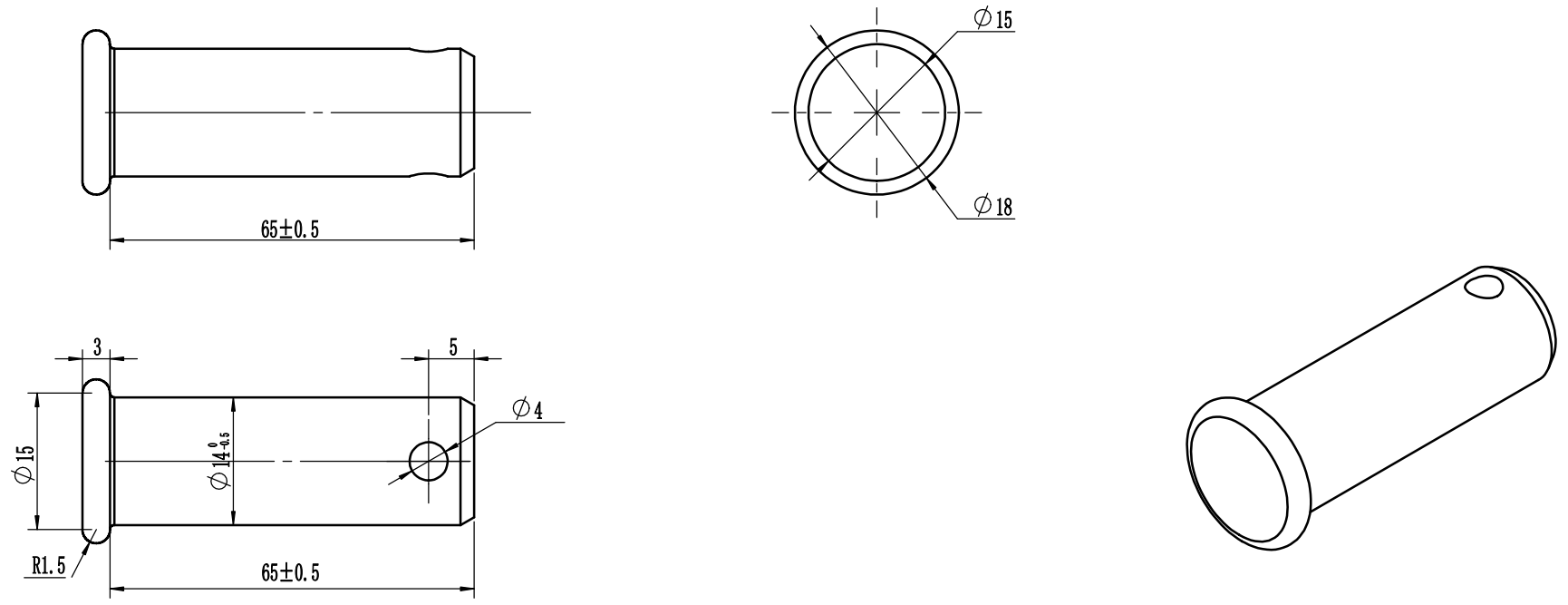


技术要求:



- 1、直线度满足: L/1000;
- 2、若无特殊要求注明, 按GB/T706-2008热轧型钢执行;
- 3、零件要去毛刺, 倒钝。
- 4、未注尺寸公差按GB/T1804-m执行;

未注角度公差: $\pm 1^\circ$													20#	 华鼎新能源 HUADING NEW ENERGY CO., LTD.
未注线性公差:														
线性公差	基本尺寸分段	钣金加工 极限偏差值	焊接加工 极限偏差值										阶段标记	重量 (kg)
	>0 - 120	± 1.0	± 1.5	标 记	处数	原设计值	更改文件号	签 名	年、月、日					
	>120 - 400	± 1.5	± 2.5	设计			标准化							
	>400 - 1000	± 2.0	± 4.0	校对			批准							
	>1000 - 2000	± 3.0	± 6.0	审核			日期							
	>2000 - 4000	± 4.0	± 8.0											
>4000 - 6000	± 5.0	± 10.0											第 页; 共 页	
										比例	2:1	版本	A0	

其余 
切边 

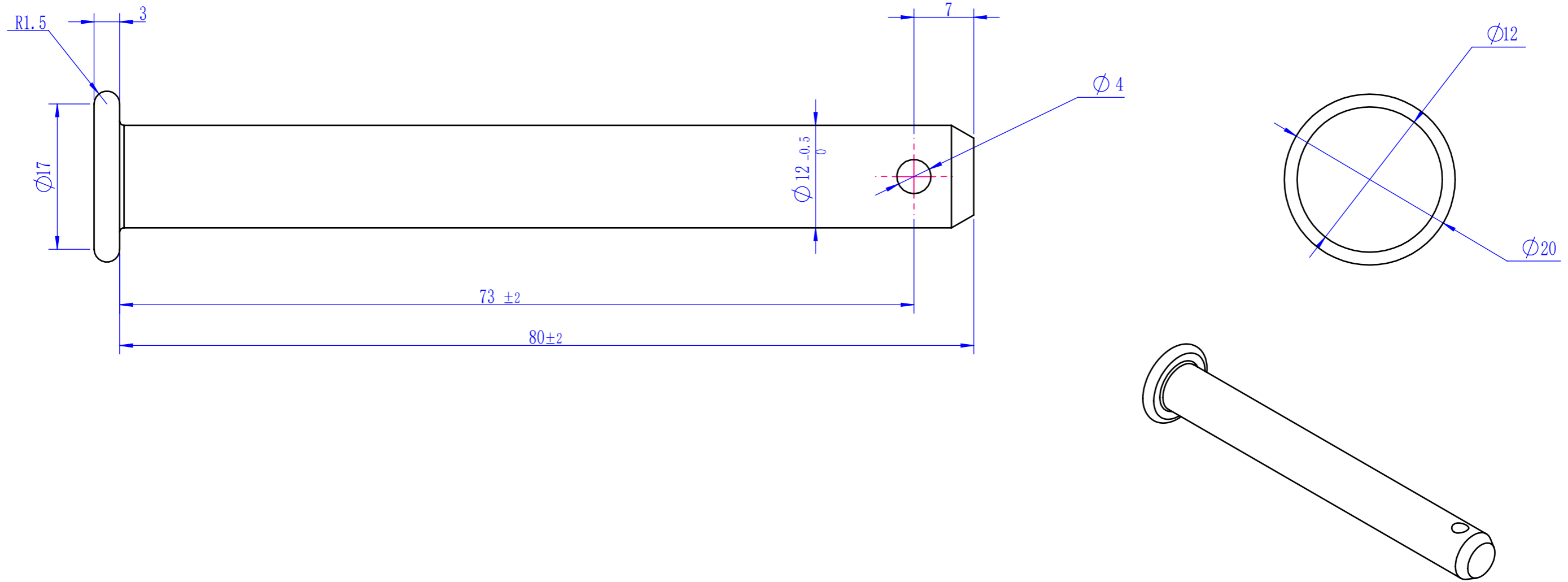


技术要求：
1、直径走负公差；
2、表面光滑，无毛刺。

未注角度公差：±1°										35#		 华鼎新能源 HUADING NEW ENERGY CO., LTD.				
未注线性公差：																
线性公差	基本尺寸分段	钣金加工 极限偏差值	焊接加工 极限偏差值	标	记	处数	原设计值	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记	重量 (kg)	销轴			
	>0 — 120	±1.0	±1.5										设计	标准化	PS-04	
	>120 — 400	±1.5	±2.5										校对	批准		
	>400 — 1000	±2.0	±4.0										审核	日期		
	>1000 — 2000	±3.0	±6.0													
	>2000 — 4000	±4.0	±8.0													
>4000 — 6000	±5.0	±10.0														
											比例	2:1	版本	第 页：共 页		

其余

切边

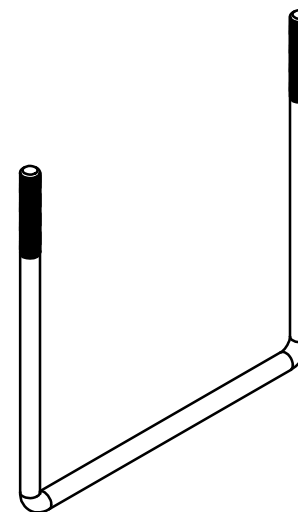
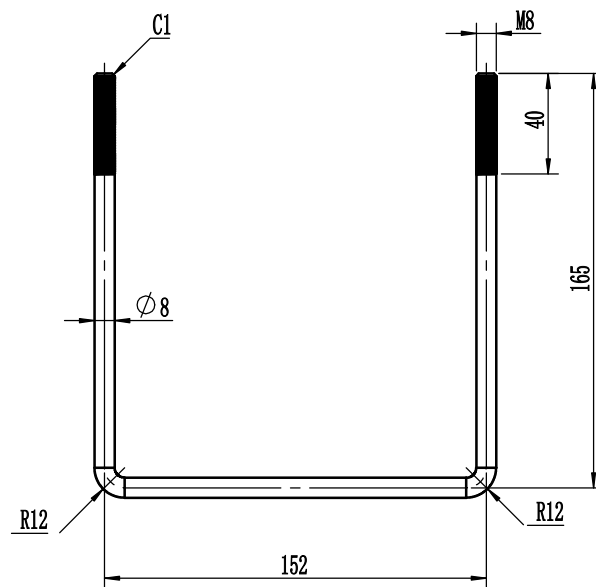


技术要求:

- 1、直径走负公差;
- 2、表面光滑,无毛刺。

未注角度公差: $\pm 1^\circ$										35#		 华鼎新能源 HUADING NEW ENERGY CO., LTD.	
未注线性公差:													
线性公差	基本尺寸分段	钣金加工 极限偏差值	焊接加工 极限偏差值	标记	处数	原设计值	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记	重量 (kg)	销轴	
	>0 — 120	± 1.0	± 1.5	设计			标准化						
	>120 — 400	± 1.5	± 2.5	校对			批准					PS-06	
	>400 — 1000	± 2.0	± 4.0	审核			日期						
	>1000 — 2000	± 3.0	± 6.0										
	>2000 — 4000	± 4.0	± 8.0										
>4000 — 6000	± 5.0	± 10.0										第 页; 共 页	

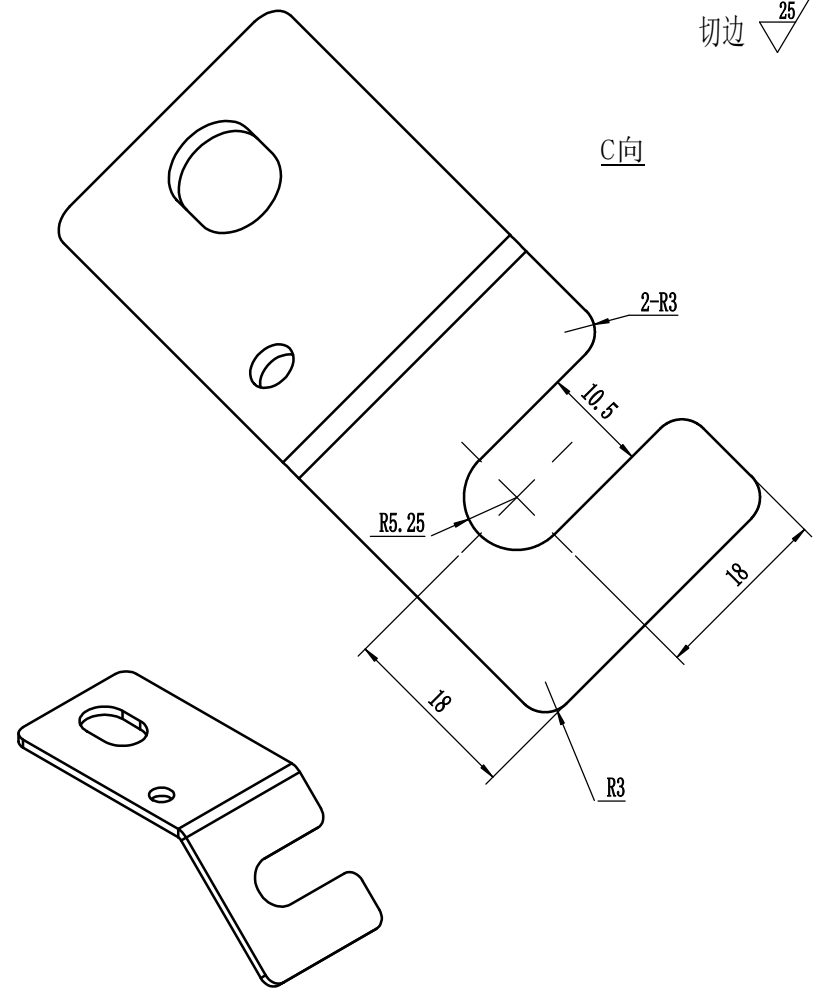
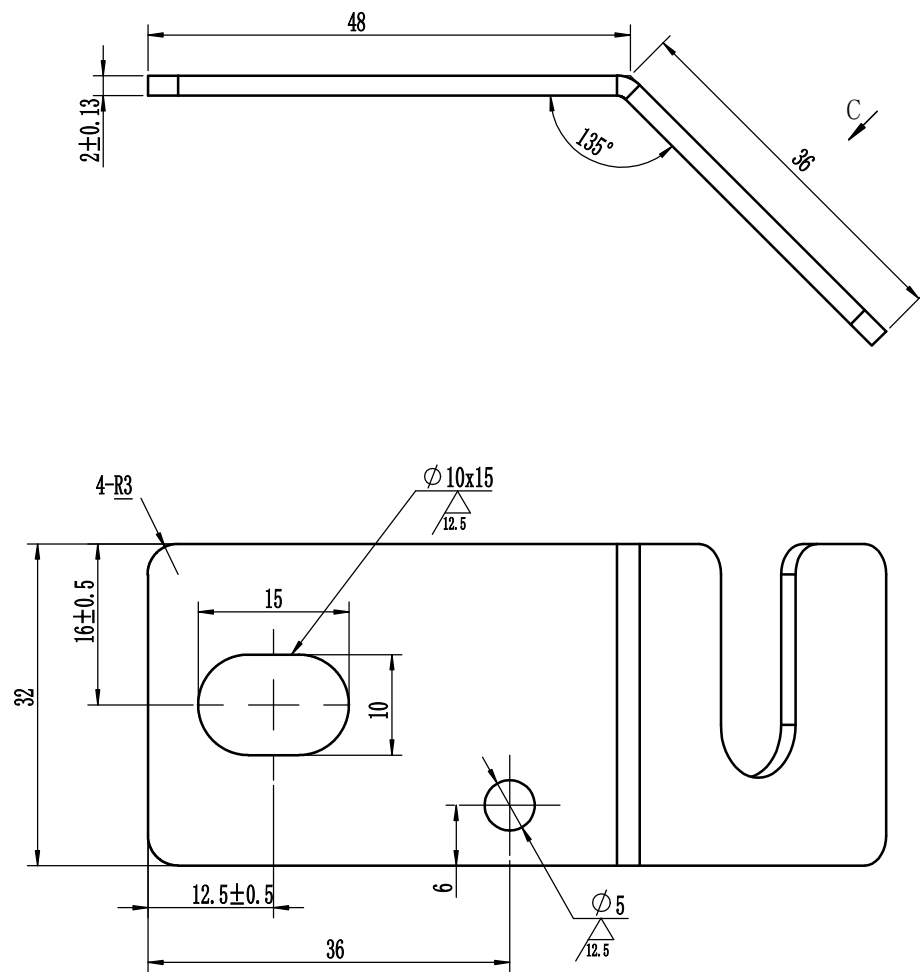
其余 
切边 



技术要求:

- 1、未注尺寸公差按GB/T1804-m执行;
- 2、零件去毛刺, 倒钝;

未注角度公差: $\pm 1^\circ$												SUS304				 华鼎新能源 HUADING NEW ENERGY CO., LTD.		
未注线性公差:																控制器抱箍		
线性公差	基本尺寸分段	钣金加工 极限偏差值	焊接加工 极限偏差值	标 记	处数	原设计值	更改文件号	签名	年、月、日	阶段 标记	重量 (kg)	CH01-140						
	>0 — 120	± 1.0	± 1.5									设计		标准化				
	>120 — 400	± 1.5	± 2.5									校对		批准				
	>400 — 1000	± 2.0	± 4.0									审核						
	>1000 — 2000	± 3.0	± 6.0															
	>2000 — 4000	± 4.0	± 8.0															
>4000 — 6000	± 5.0	± 10.0				日期			比例 1:5	版本		第 页: 共 页						



其余 25
切边

技术要求:

- 1、无特殊要求,按GB/T709-2006执行;
- 2、零件要去毛刺,倒钝;
- 3、材质为镀锌铝镁,表面锌铝镁厚度275g/平方米。若有特殊情况,请见清单;

未注角度公差: ±1°												S350GD+ZM275				华鼎新能源 HUADING NEW ENERGY CO., LTD.		
未注线性公差:																天线固定板		
线性公差	基本尺寸分段	钣金加工 极限偏差值	焊接加工 极限偏差值	标 记	处数	原设计值	更改文件号	签 名	年、月、日	阶 段 标 记	重 量 (kg)				CL. 02			
	>0 - 120	±1.0	±1.5															
	>120 - 400	±1.5	±2.5								设计				标准			
	>400 - 1000	±2.0	±4.0								校对				批准			
	>1000 - 2000	±3.0	±6.0								审核				日期			
	>2000 - 4000	±4.0	±8.0															
>4000 - 6000	±5.0	±10.0									比例 2:1 版本 A0		第 页: 共 页					

