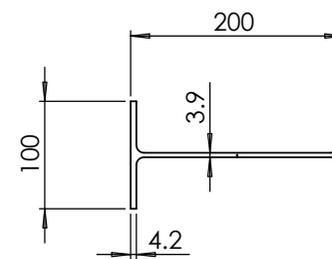
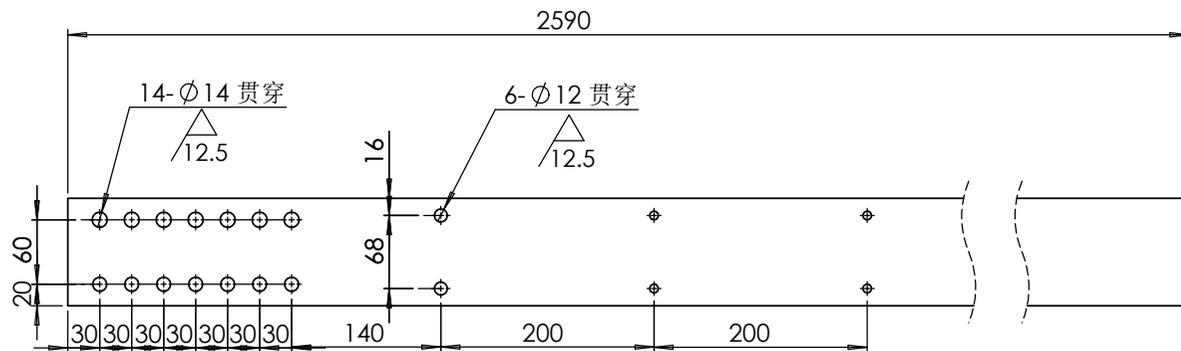


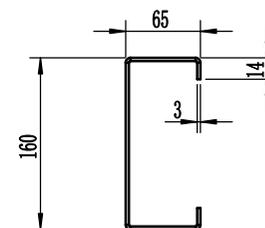
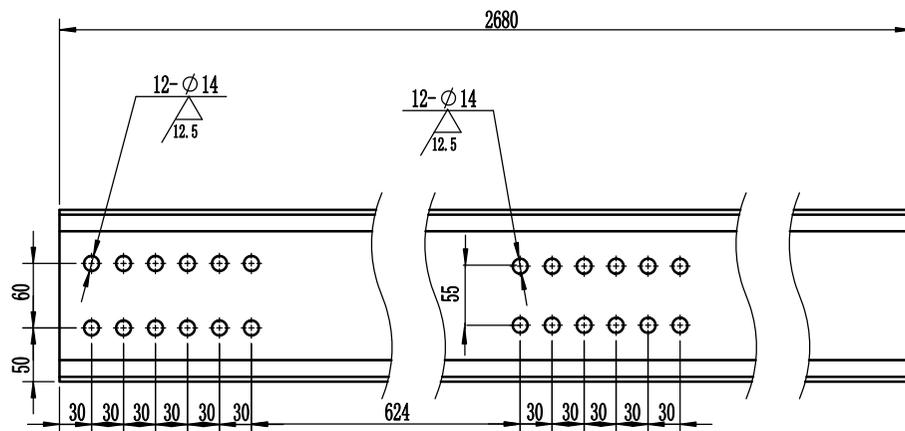
其余 
切边  25



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;

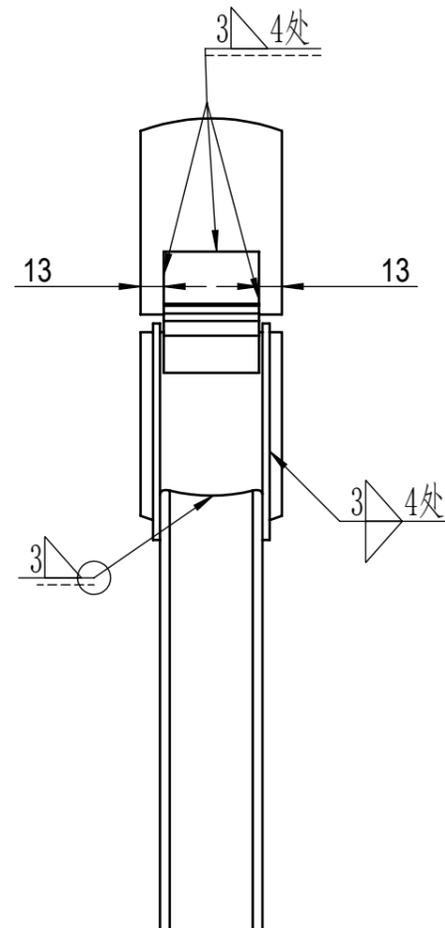
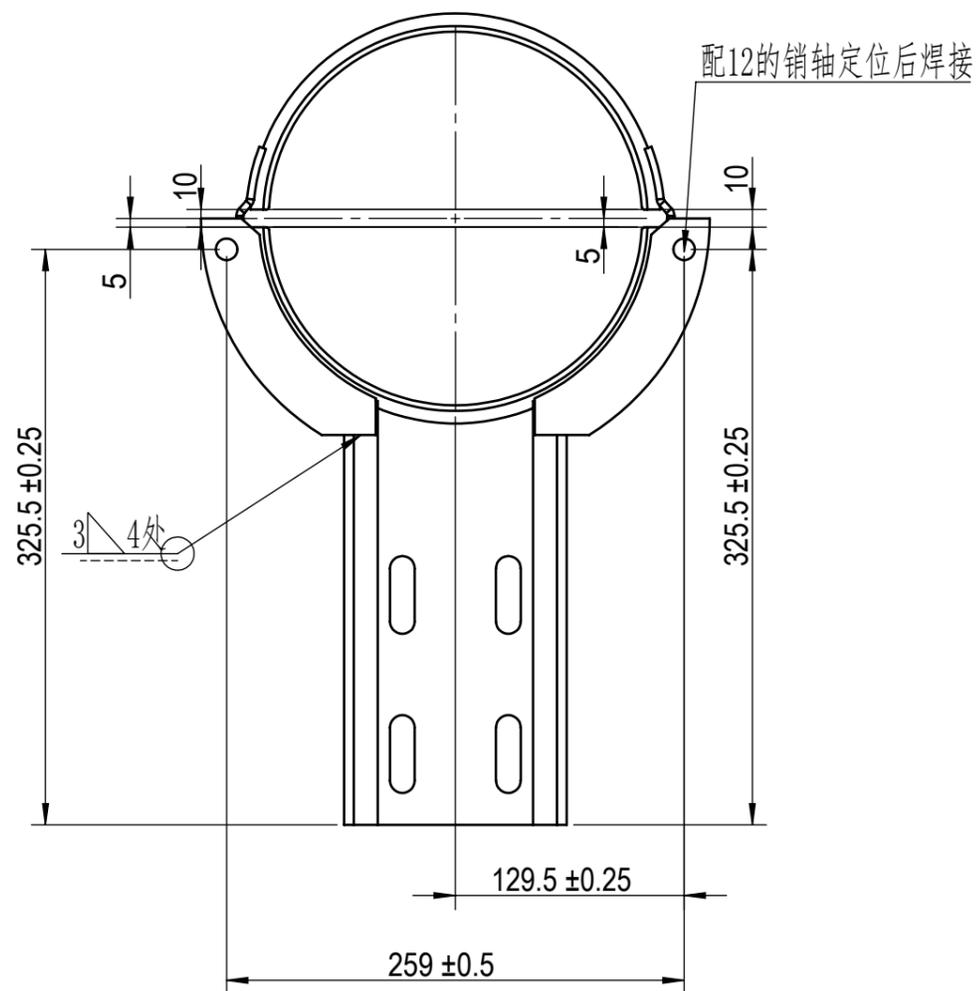
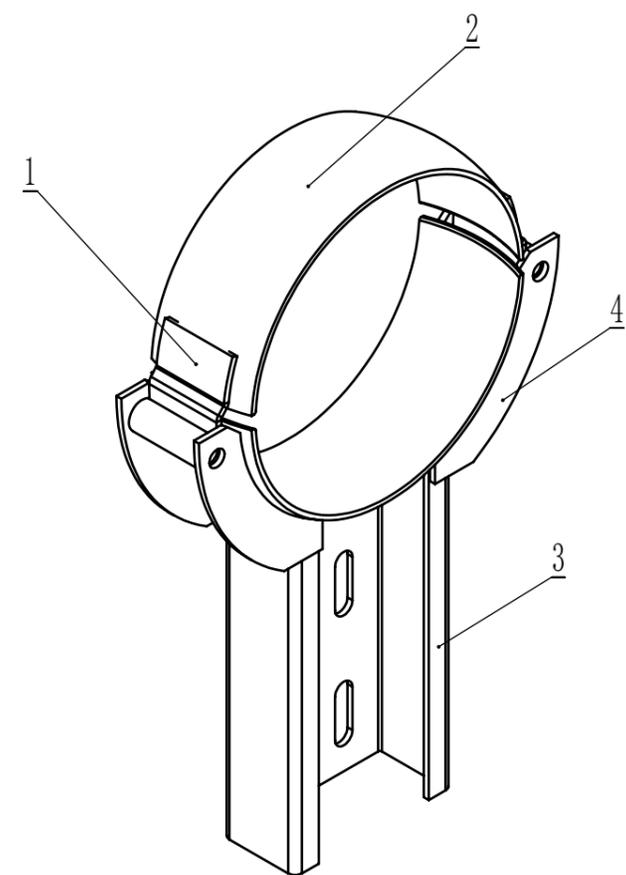
未注角度公差: $\pm 1^\circ$										Q355B		 华鼎新能源 HUADING NEW ENERGY CO., LTD.	
未注线性公差:													
线性公差	基本尺寸分段	钣金加工 极限偏差值	焊接加工 极限偏差值	标 记	处 数	原 设 计 值	更 改 文 件 号	签 名	年、月、日	阶 段 标 记		重 量 (kg)	
	>0 — 120	± 1.0	± 1.5										
	>120 — 400	± 1.5	± 2.5							校对	批准	C01-H200x100-QDx2590	
	>400 — 1000	± 2.0	± 4.0							审核	日期		
	>1000 — 2000	± 3.0	± 6.0							比例 1:5 版本 A0			
	>2000 — 4000	± 4.0	± 8.0									第 页; 共 页 	
>4000 — 6000	± 5.0	± 10.0											



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)	普通立柱C型钢			
	>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									第 页; 共 页			
	>2000 — 4000	± 4.0	± 8.0												
>4000 — 6000	± 5.0	± 10.0													



其余 ∇
切边 ∇_{25}

技术要求:

- 1、焊接后需保证上下轴承座同心;
- 2、不允许上下轴承座左右错位;
- 3、焊接不允许焊透, 虚焊等焊接缺陷;
- 4、焊接上轴承座焊接件时以标准的下轴承座焊接件进行定位; 焊接下轴承座焊接件时以标准的上轴承座焊接件进行定位。

材料明细表

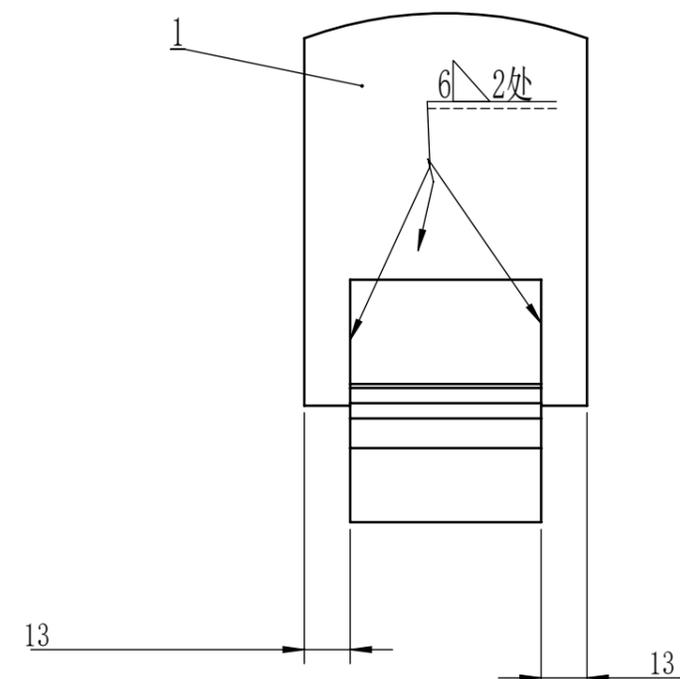
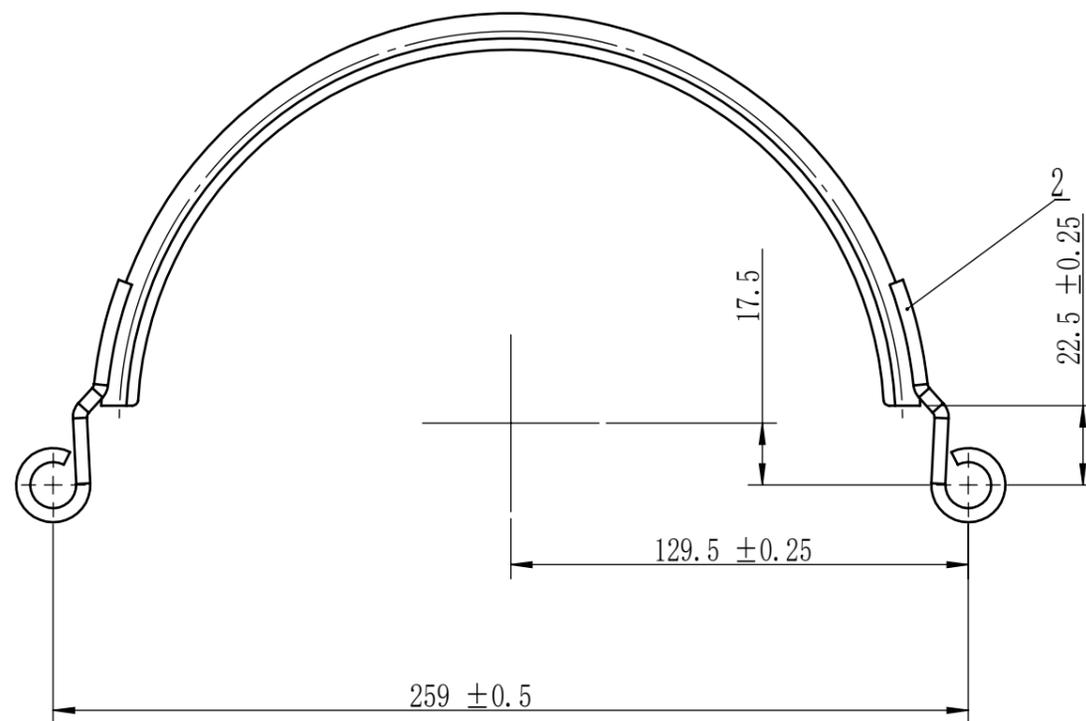
项目号	零件号	质量	说明	数量
1	BS01-1P16001.5轴承铰接件	0.18		2
2	BS01-1P16001.1轴承座	0.65		2
3	BS01-1P16001.4轴承座支座	1.87		1
4	BS01-1P16001.2铰接支座	0.14		4

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:											
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							
	>120 - 400	± 1.5	± 2.5	校对							
	>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											

普通轴承座分总成

BS01-1P160

其余 
切边  25



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

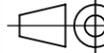
未注角度公差: ±1°															
未注线性公差:															
线性公差	基本尺寸分段	钣金加工 极限偏差值	焊接加工 极限偏差值	标记	处数	原设计值	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记		重量 (kg)			
	>0 - 120	±1.0	±1.5							设计	标准化				
	>120 - 400	±1.5	±2.5							校对	批准				
	>400 - 1000	±2.0	±4.0							审核	日期				
	>1000 - 2000	±3.0	±6.0												
	>2000 - 4000	±4.0	±8.0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

焊接件

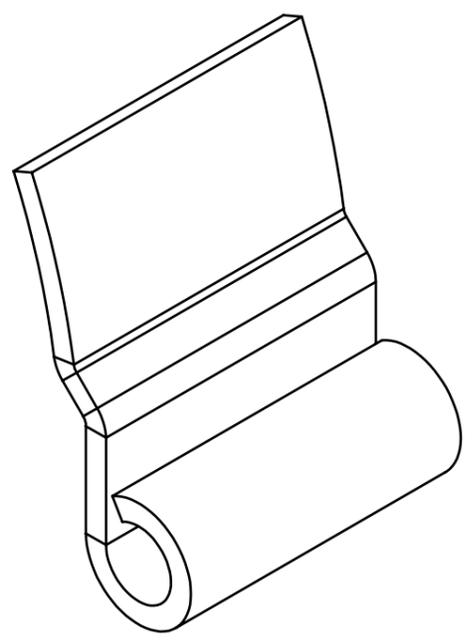
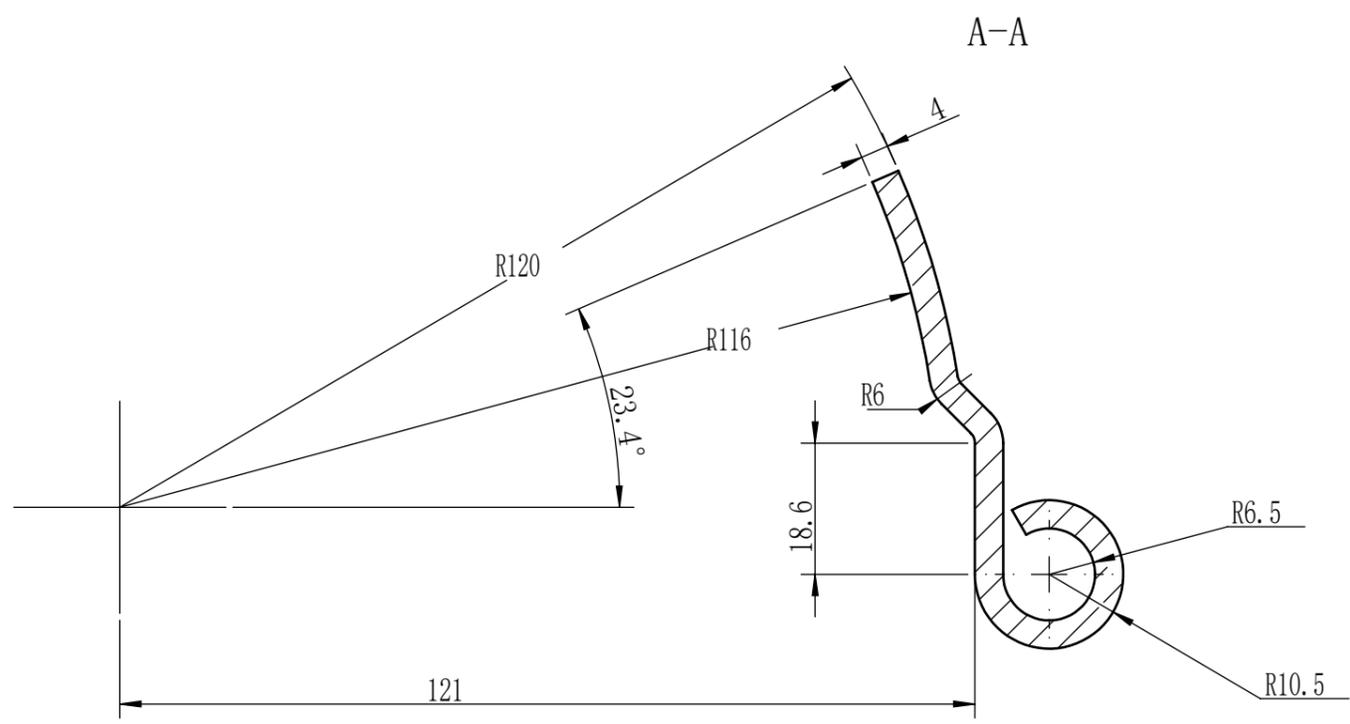
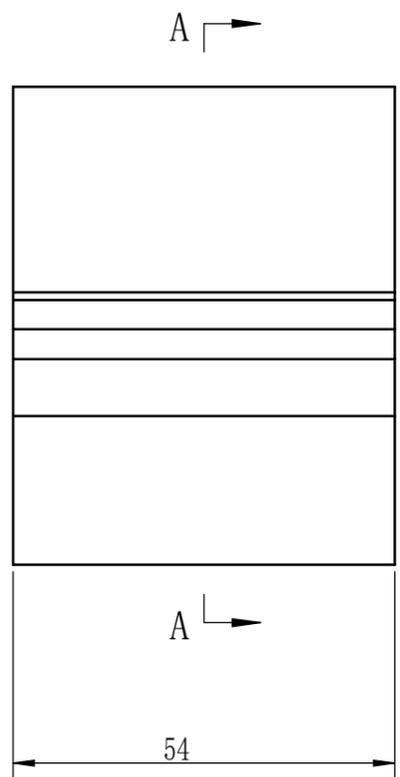


轴承座上焊接件

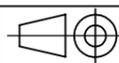
BS01-1P16001.6

第 页: 共 页 

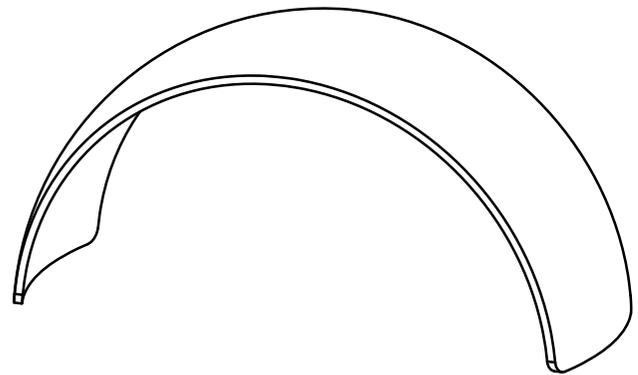
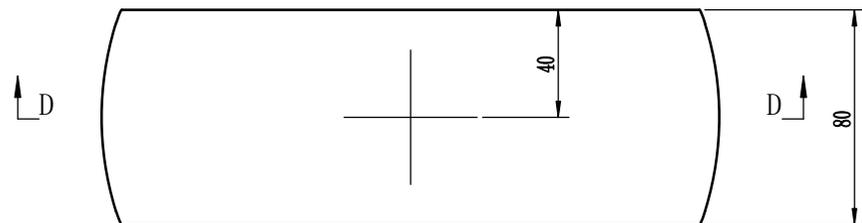
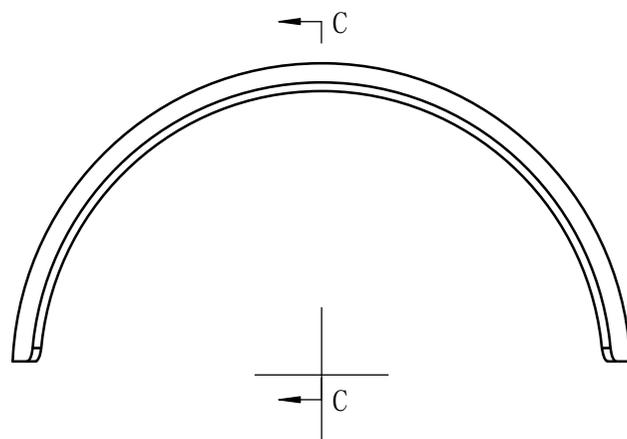
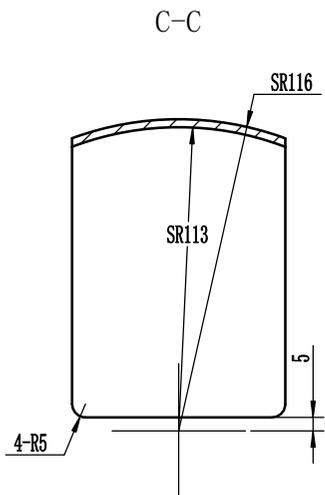
其余 
切边  25



- 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: ±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																	
	>120 - 400	±1.5	±2.5	标	处	原	更	签	年、月、日	阶	重									
	>400 - 1000	±2.0	±4.0	设计																
	>1000 - 2000	±3.0	±6.0	校																
	>2000 - 4000	±4.0	±8.0	审																
>4000 - 6000	±5.0	±10.0																		
												Q355B		 华鼎新能源 HUADING NEW ENERGY CO., LTD.						
														轴承铰接件						
														BS01-1P16001.5						
												比例 1:1		版本		第 页, 共 页				

其余 
切边 

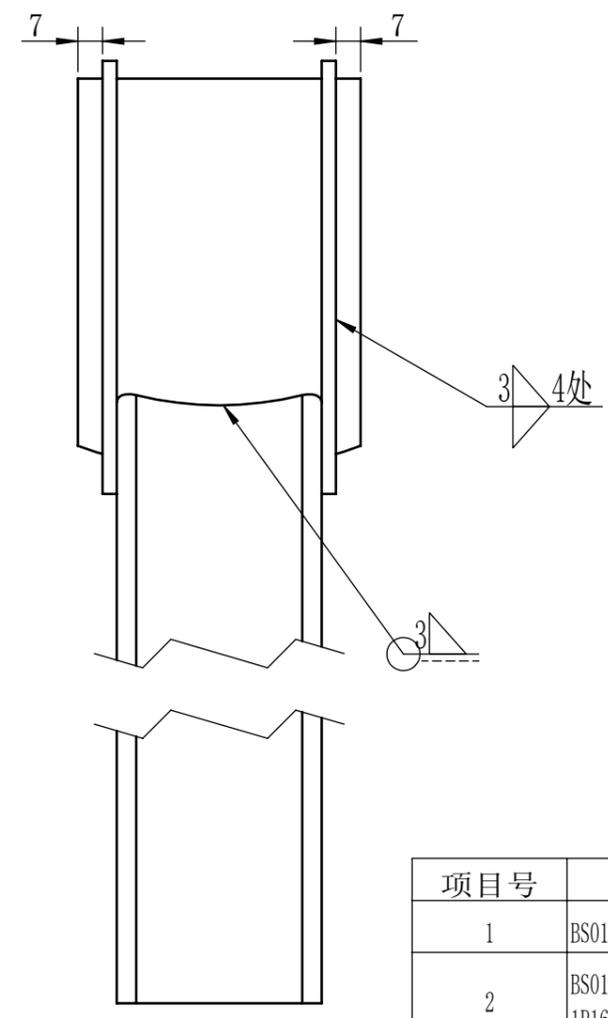
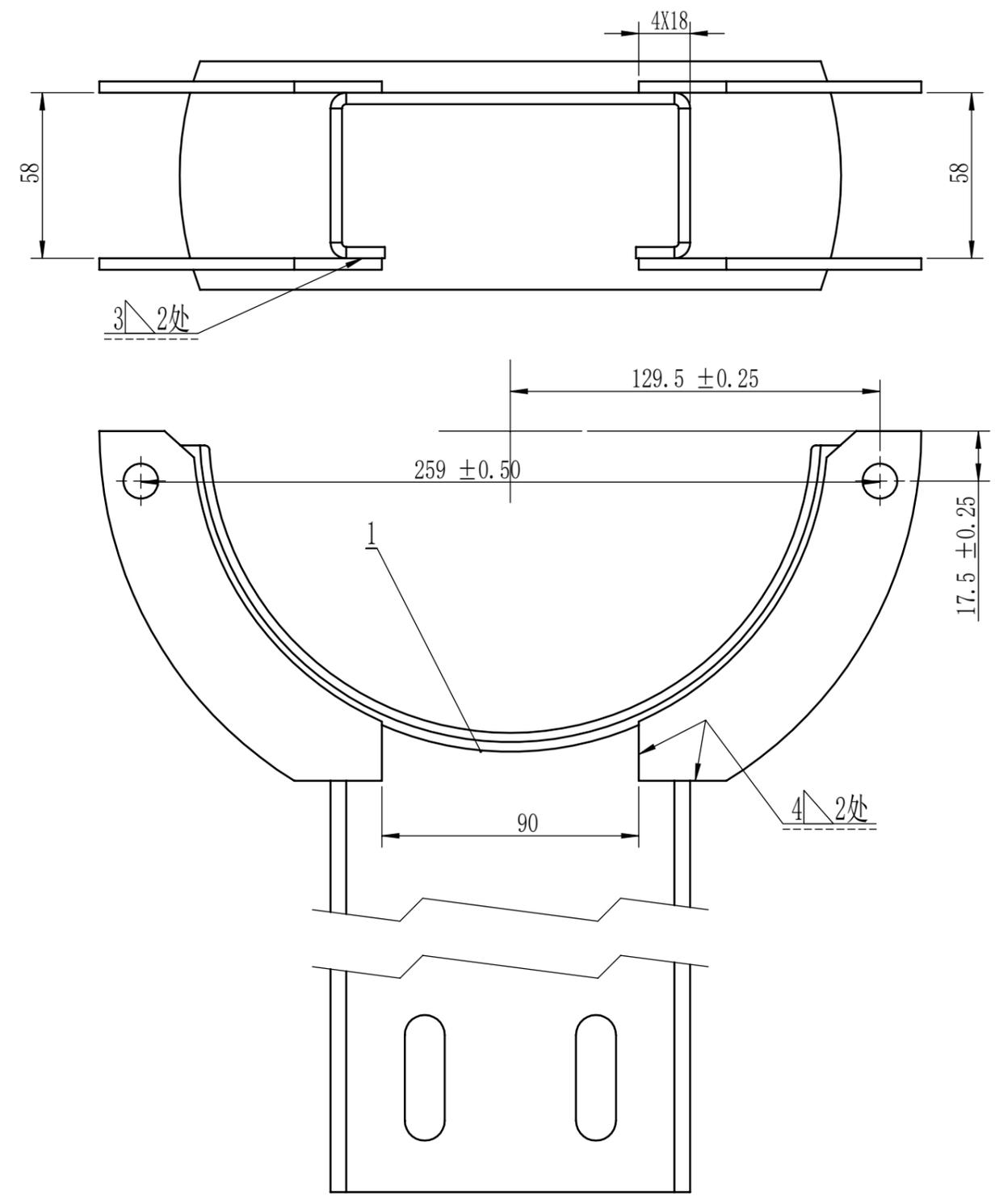


技术要求:

- 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}



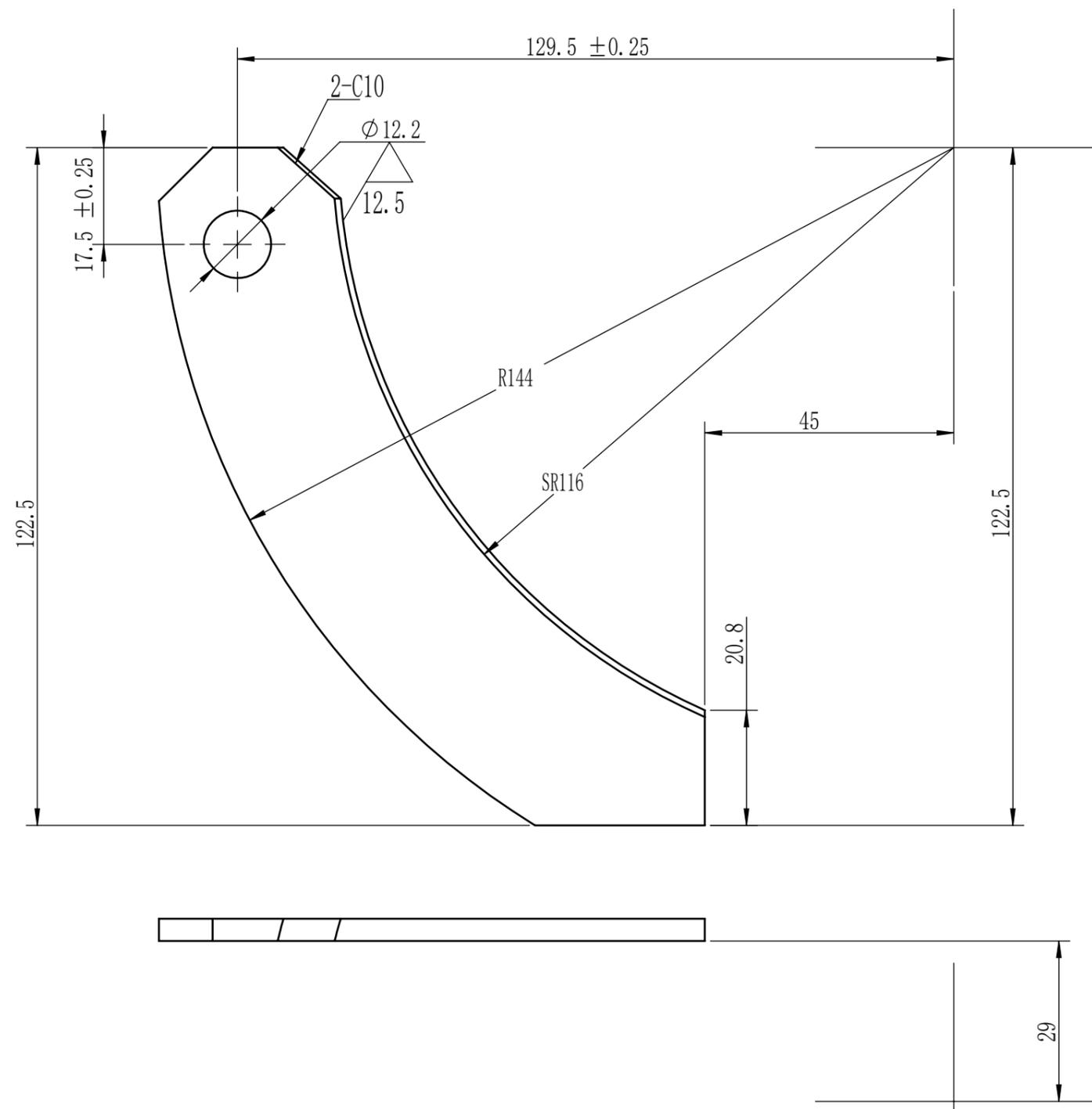
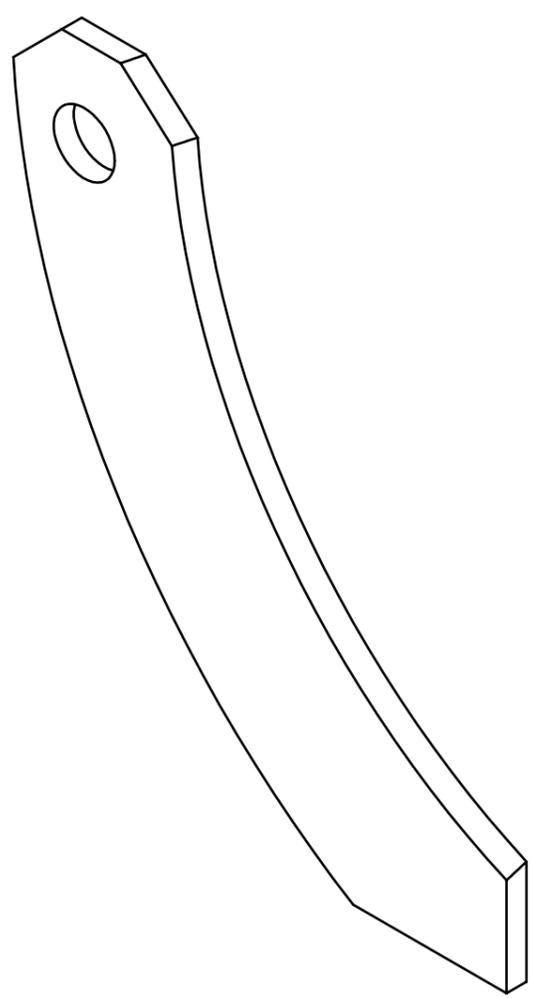
项目号	零件号	单重	数量
1	BS01-1P16001.1轴承座	0.65	1
2	BS01-1P16001.4轴承座支座	1.87	1
3	BS01-1P16001.2较接支座	0.14	4

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。

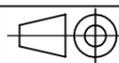
未注角度公差: $\pm 1^\circ$											
未注线性公差:											
线性公差	基本尺寸分段	钣金加工 极限偏差值	焊接加工 极限偏差值								
	>0 - 120	± 1.0	± 1.5	标	记	处数	原设计值	更改文件号	签名	年、月、日	
	>120 - 400	± 1.5	± 2.5	设计				标准化			
	>400 - 1000	± 2.0	± 4.0	校对				批准			
	>1000 - 2000	± 3.0	± 6.0	审核				日期			
	>2000 - 4000	± 4.0	± 8.0								
	>4000 - 6000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

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

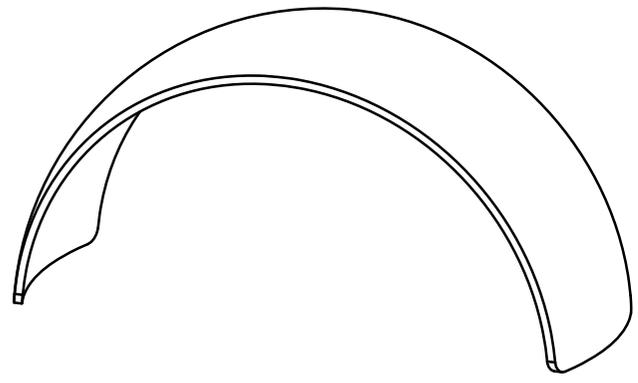
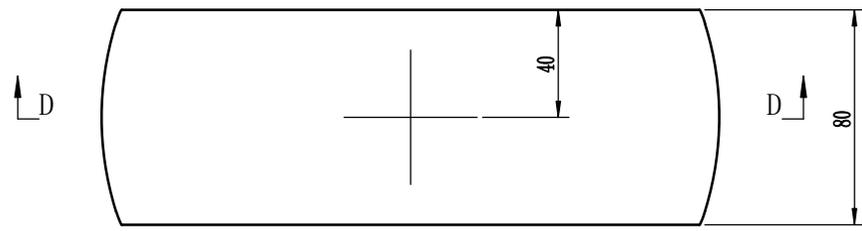
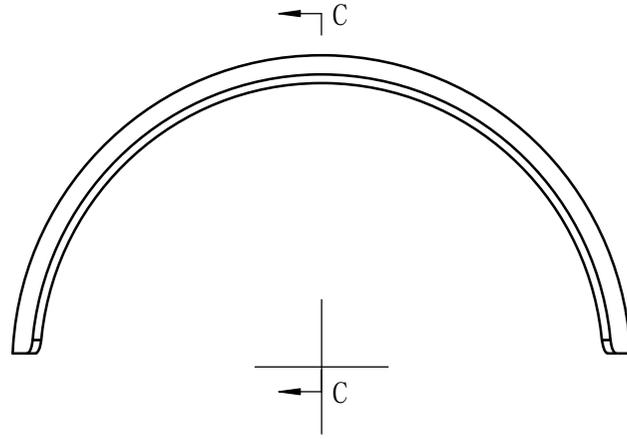
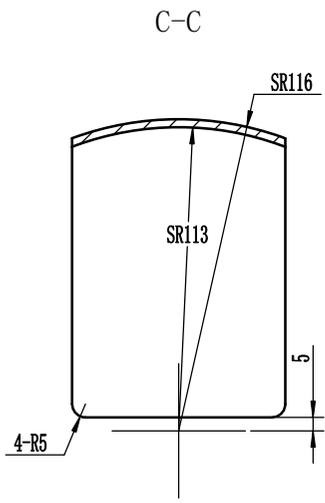
其余 
切边  25



- 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: ±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)		较接支座			
	>0 - 120	±1.0	±1.5														
	>120 - 400	±1.5	±2.5							设计		标准化				BS01-1P16001.2	
	>400 - 1000	±2.0	±4.0							校对		批准					
	>1000 - 2000	±3.0	±6.0							审核		日期				第 页; 共 页 	
	>2000 - 4000	±4.0	±8.0											比 例 2:1 版 本			
>4000 - 6000	±5.0	±10.0															

其余 
 切边 

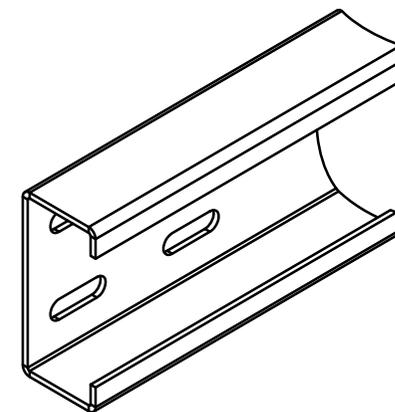
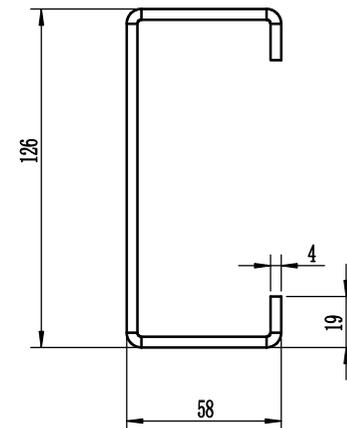
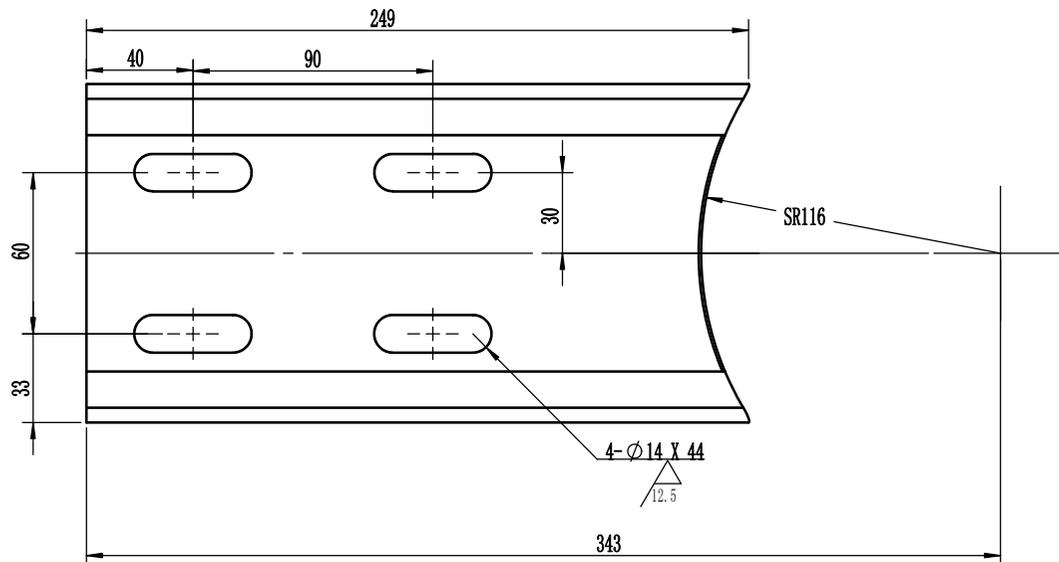


技术要求:

- 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: ±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)	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 



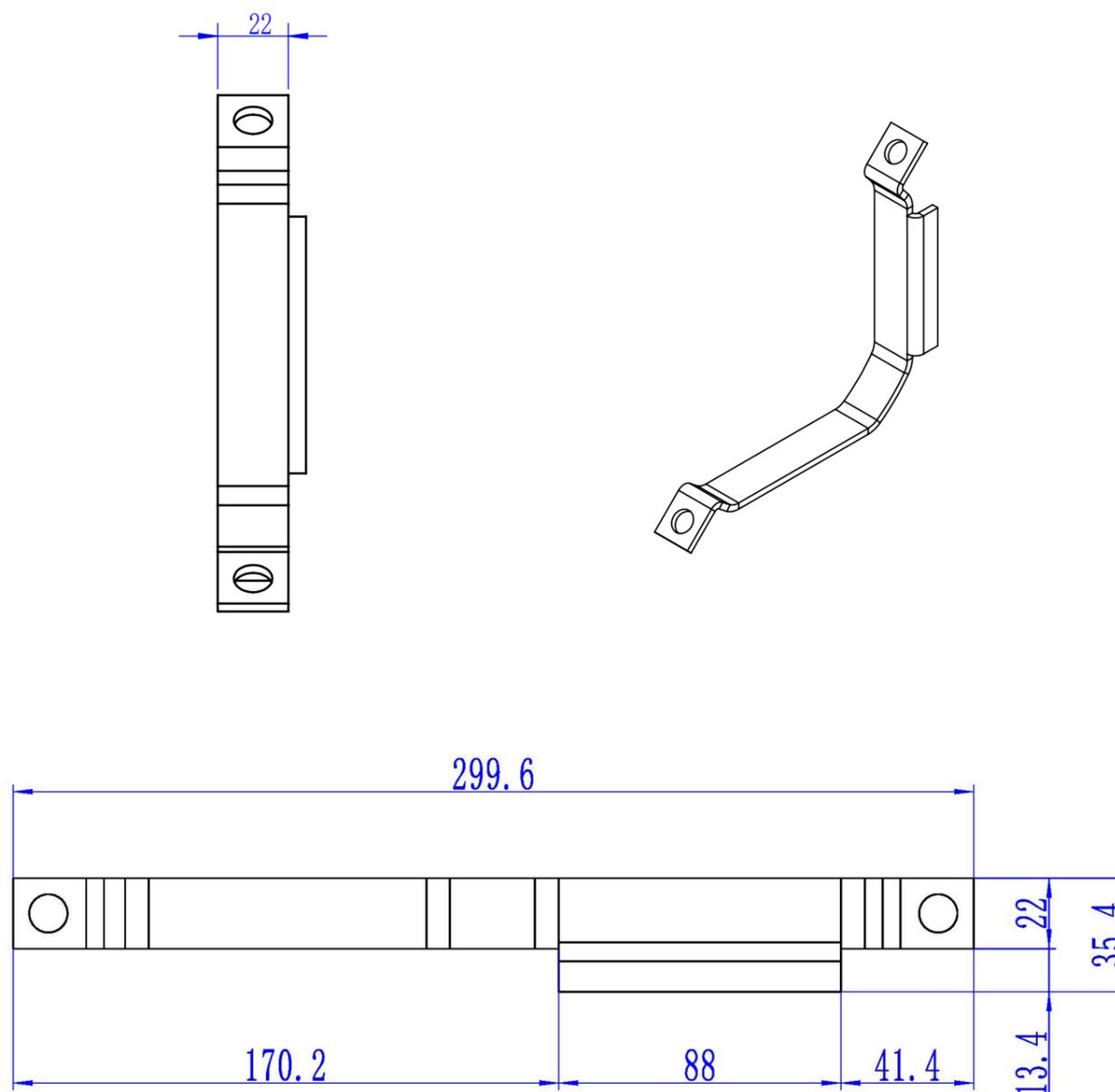
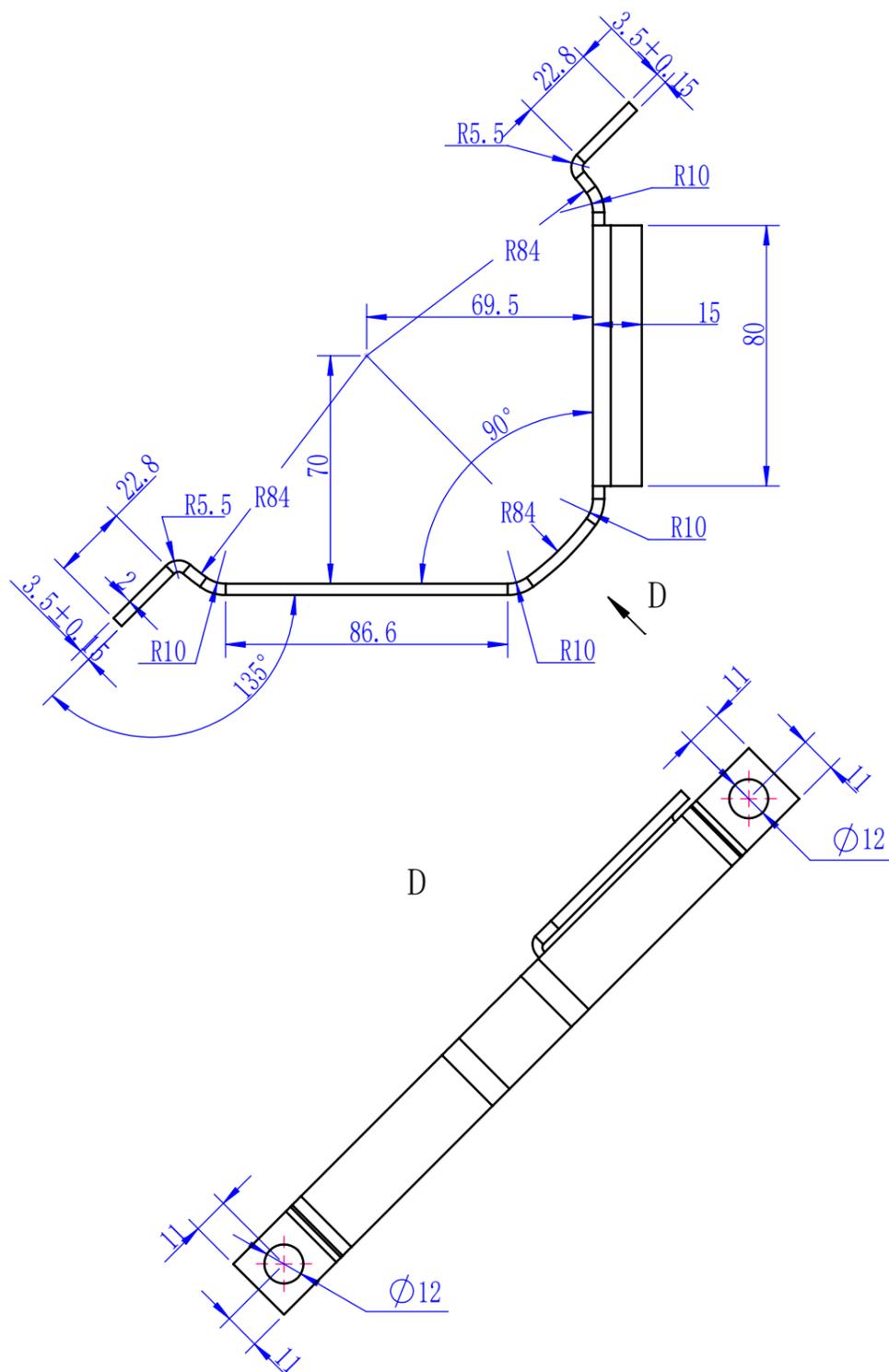
技术要求:

- 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	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 支 座							
	>0 — 120	±1.0	±1.5																		
	>120 — 400	±1.5	±2.5							设计	朱正平		标准化	莫新伟							
	>400 — 1000	±2.0	±4.0							校对	莫新伟		批准	朱修锋				1.87			BS01-1P16001.4
	>1000 — 2000	±3.0	±6.0							审核	刘高峰		日期	2023.5.17			比例	1:2	版本		第 页; 共 页
	>2000 — 4000	±4.0	±8.0																		
>4000 — 6000	±5.0	±10.0																			
										Q355B				 华鼎新能源 HUADING NEW ENERGY CO., LTD.							

其余

切边



理论设计展开图，尺寸仅供参考

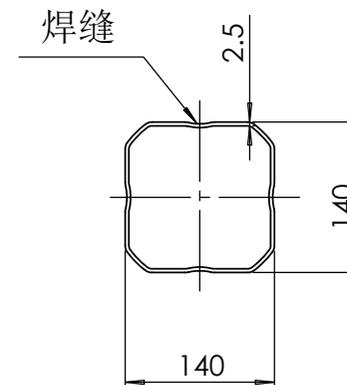
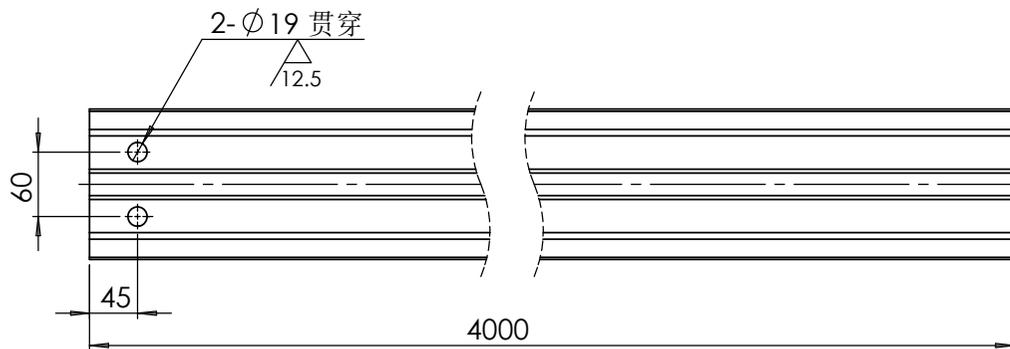
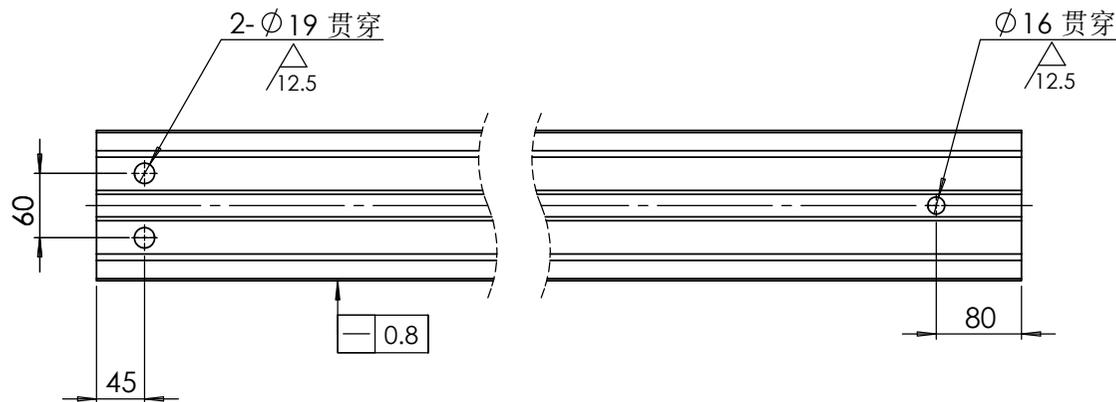
技术要求:

- 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												
	>120 - 400	± 1.5	± 2.5									设计	标准化	BL02-140	
	>400 - 1000	± 2.0	± 4.0									校对	批准		
	>1000 - 2000	± 3.0	± 6.0									审核	日期	比 例	1:2
>2000 - 4000	± 4.0	± 8.0													
>4000 - 6000	± 5.0	± 10.0													

其余

切边 $\frac{25}{\sqrt{\quad}}$



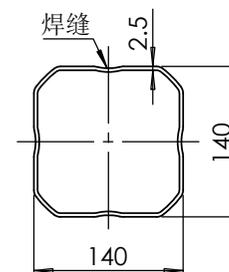
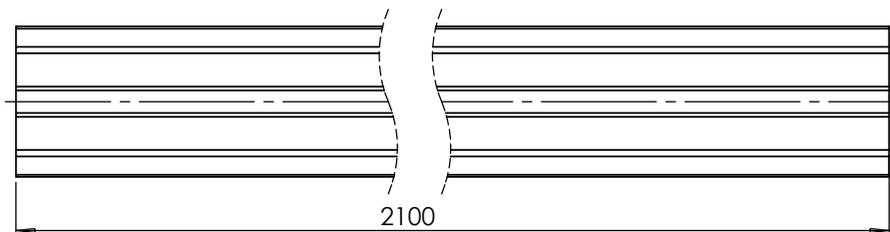
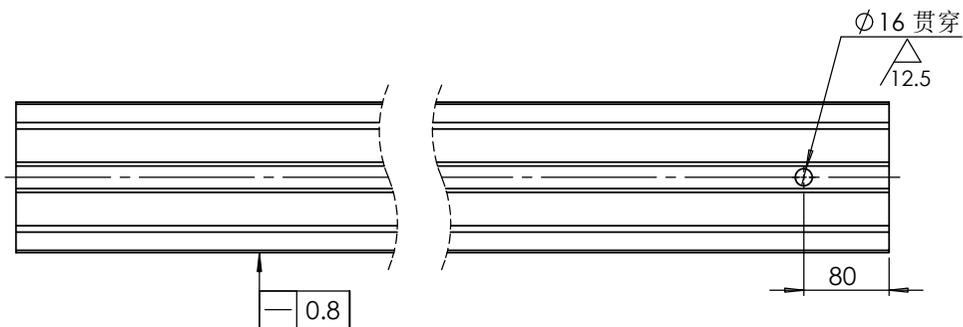
技术要求:

- 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: $\pm 1^\circ$																			
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									S450GD+ZM275		HD solar 华鼎新能源 HUADING NEW ENERGY CO., LTD.		主轴A			
	>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																	
										比例 1:5		版本		MB01-HD□140x4000		第 页; 共 页			

其余

切边 $\frac{25}{\nabla}$

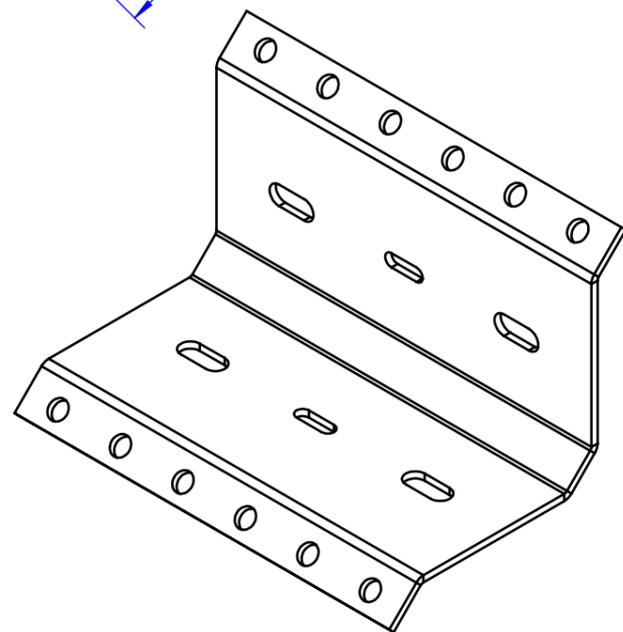
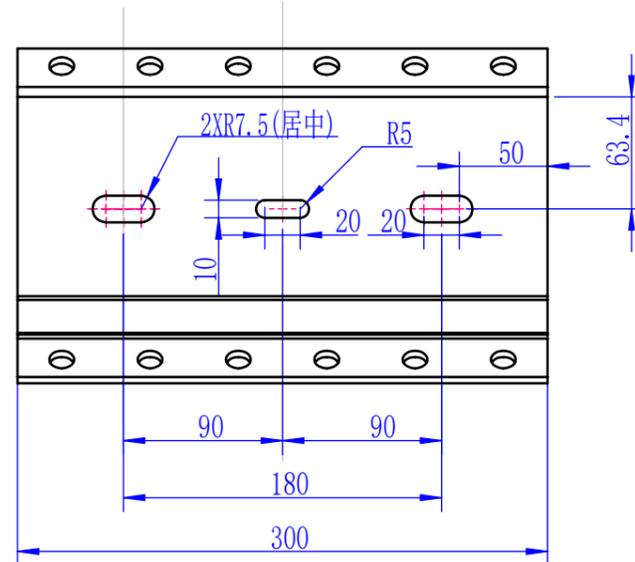
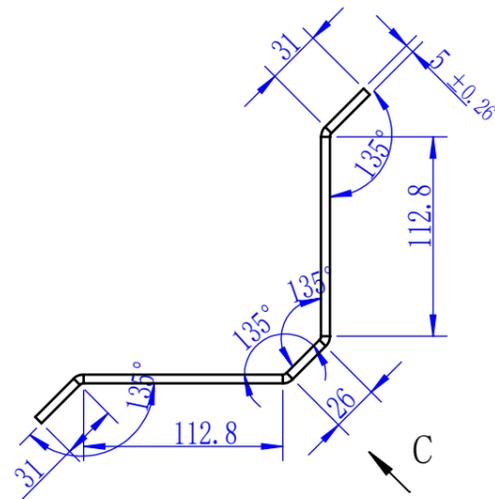
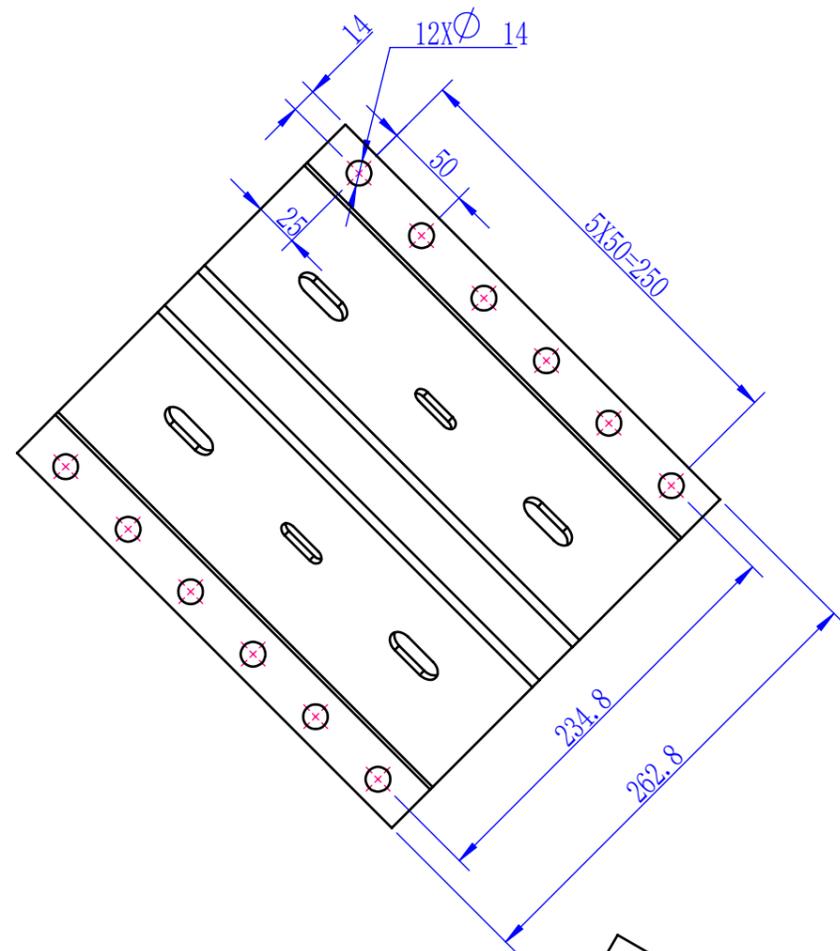


技术要求:

- 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										
	>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							比例	1:5	版本	
>4000 — 6000	± 5.0	± 10.0										第 页; 共 页	

C
1: 1



其余

切边

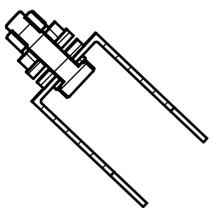
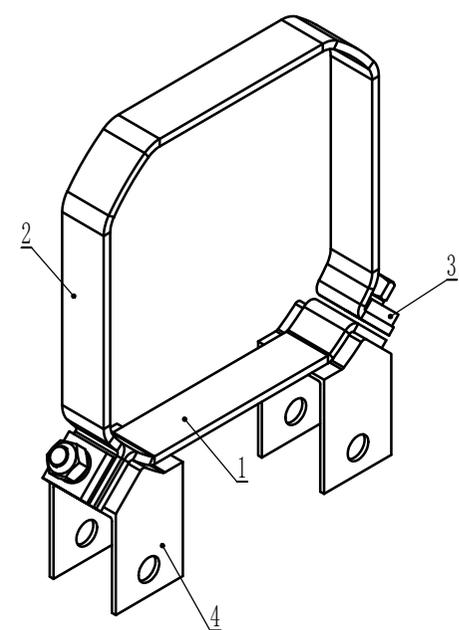
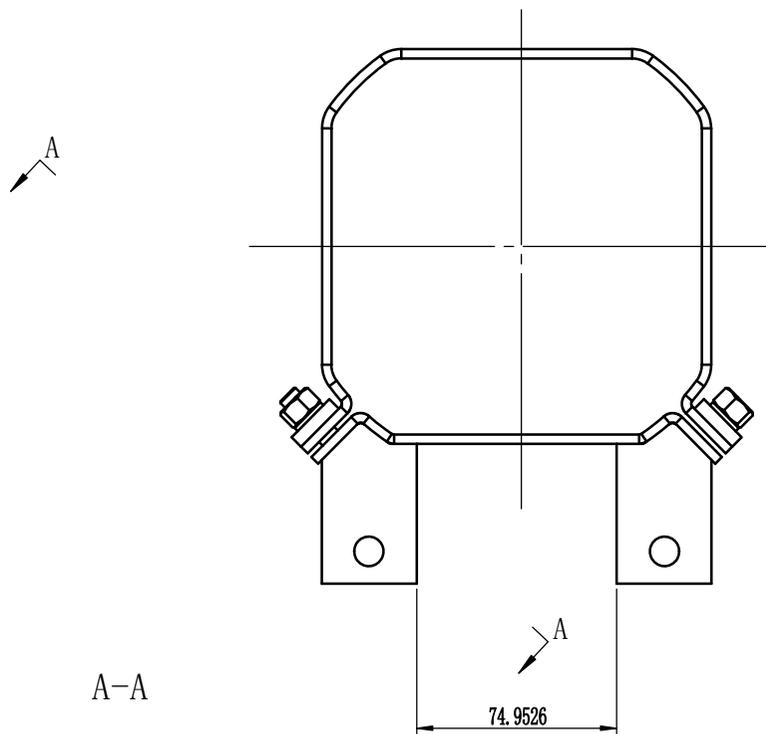


技术要求:

- 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:															
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)	BH01-140			
	>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	日期
	>1000 — 2000	±3.0	±6.0									比例	1:5		
>2000 — 4000	±4.0	±8.0	第 页: 共 页												
>4000 — 6000	±5.0	±10.0													

其余 ∇
切边 ∇_{25}

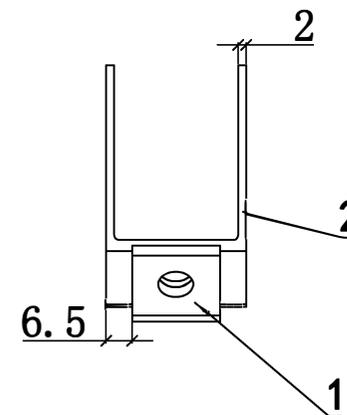
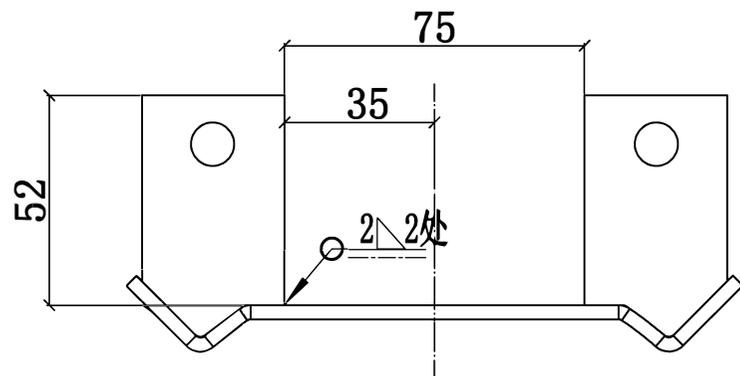


技术要求:

- 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。

4	PH02-1P14001	標托	2				
3	HD02.01	標条抱箍垫片	2				
2	H02-140.1	標条抱箍	1				
1	PH02-1P14002	標条抱板	1				
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注

未注角度公差: $\pm 1^\circ$								焊接件		 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)	標条抱箍分总成	
	>0 — 120	± 1.0	± 1.5	设计	朱正平		标准化	莫新伟				PH02-1P140	
	>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	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													



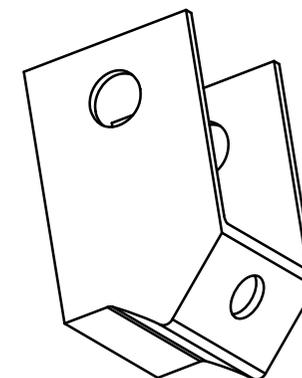
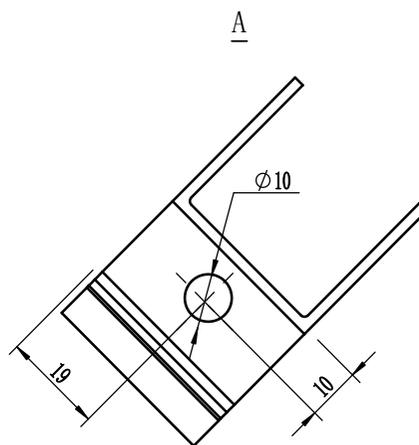
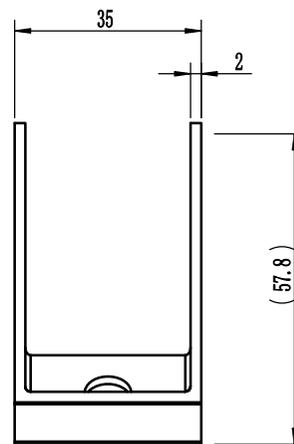
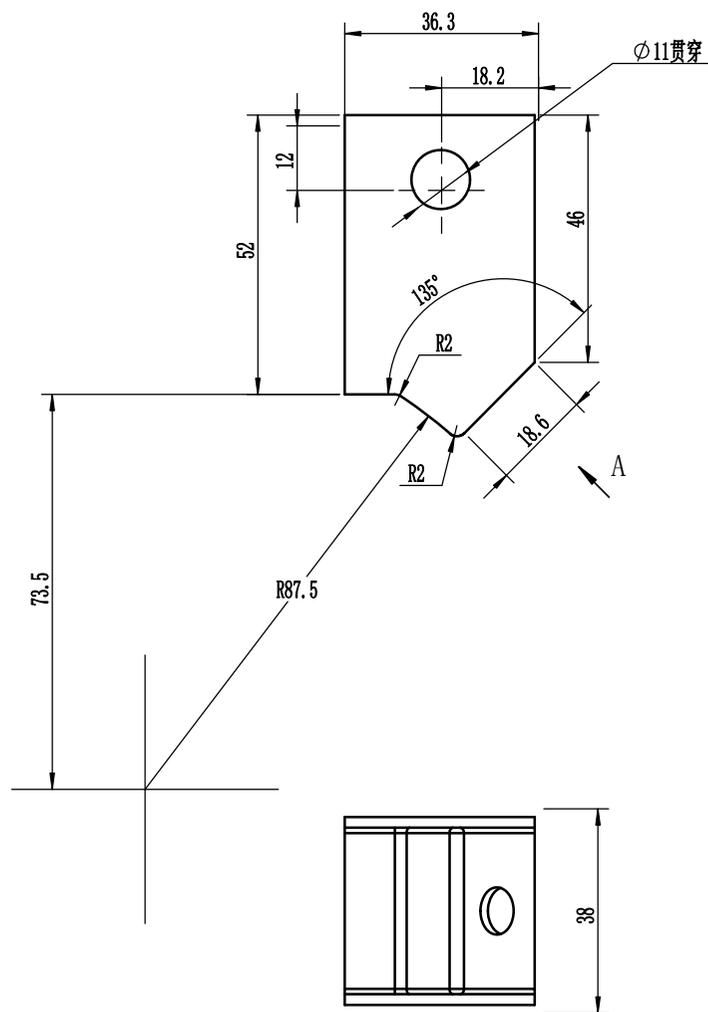
技术要求:

- 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: $\pm 1^\circ$																				HDsolar 华鼎新能源 HANGZHOU HUADING NEW ENERGY CO., LTD.	
未注线性公差:																				焊接件	
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																	托托抱板分总成	
	>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)								PH02-140		
	>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																		
										比例	1:1	版本	A0	第 21 页: 共 79 页							

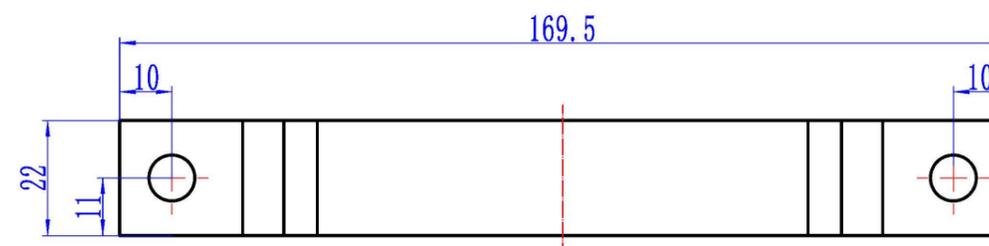
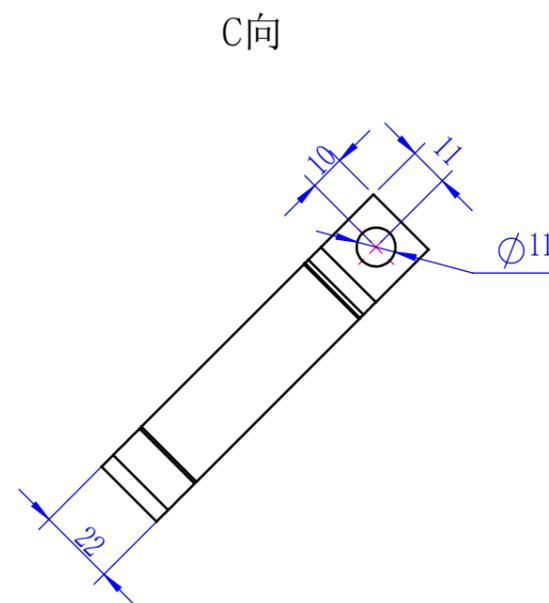
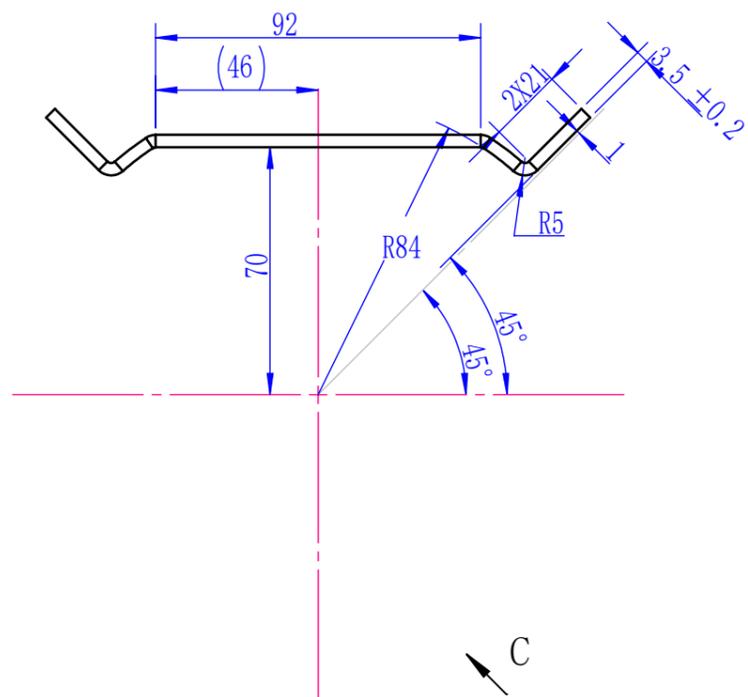
其余 
切边 



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。

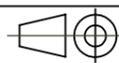
未注角度公差: ±1°										Q355B		 华鼎新能源 HUADING NEW ENERGY CO., LTD.		
未注线性公差:														
线性公差	基本尺寸分段	钣金加工 极限偏差值	焊接加工 极限偏差值	标记	处数	原设计值	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记	重量 (kg)	標托		
	>0 — 120	±1.0	±1.5	设计	朱正平		标准化	莫新伟			0.08			PH02-1P14001
	>120 — 400	±1.5	±2.5	校对	莫新伟		批准	朱修锋						
	>400 — 1000	±2.0	±4.0	审核	刘高峰		日期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

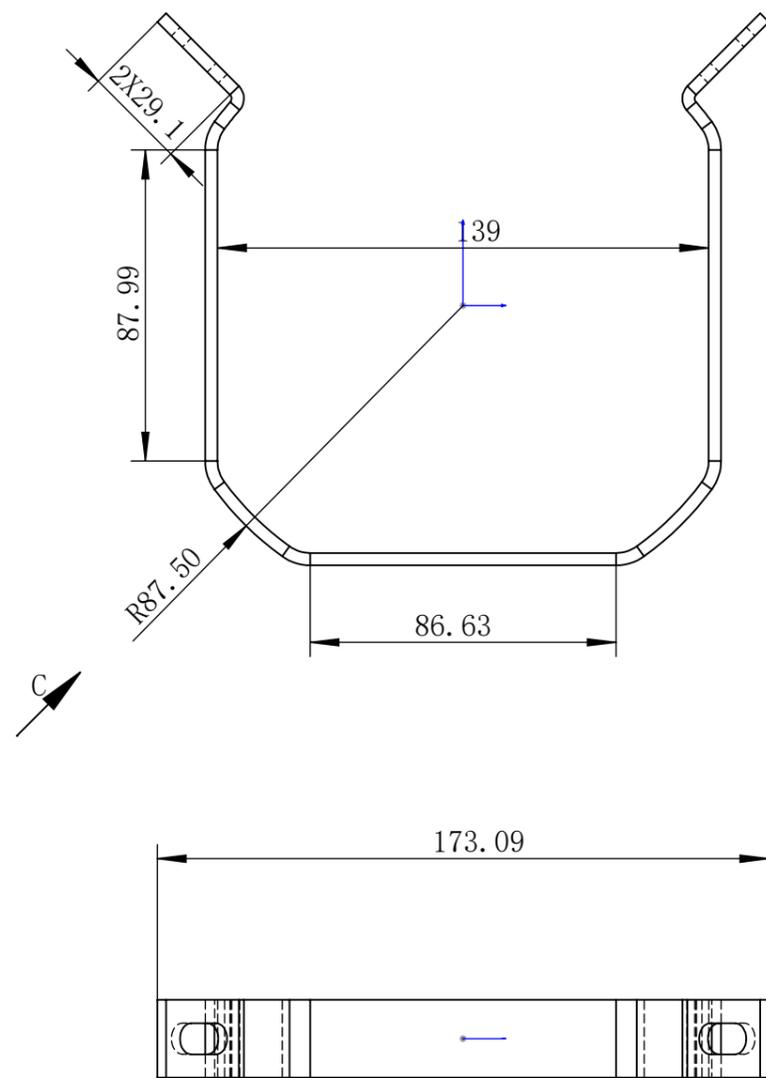


理论设计展开图，尺寸仅供参考

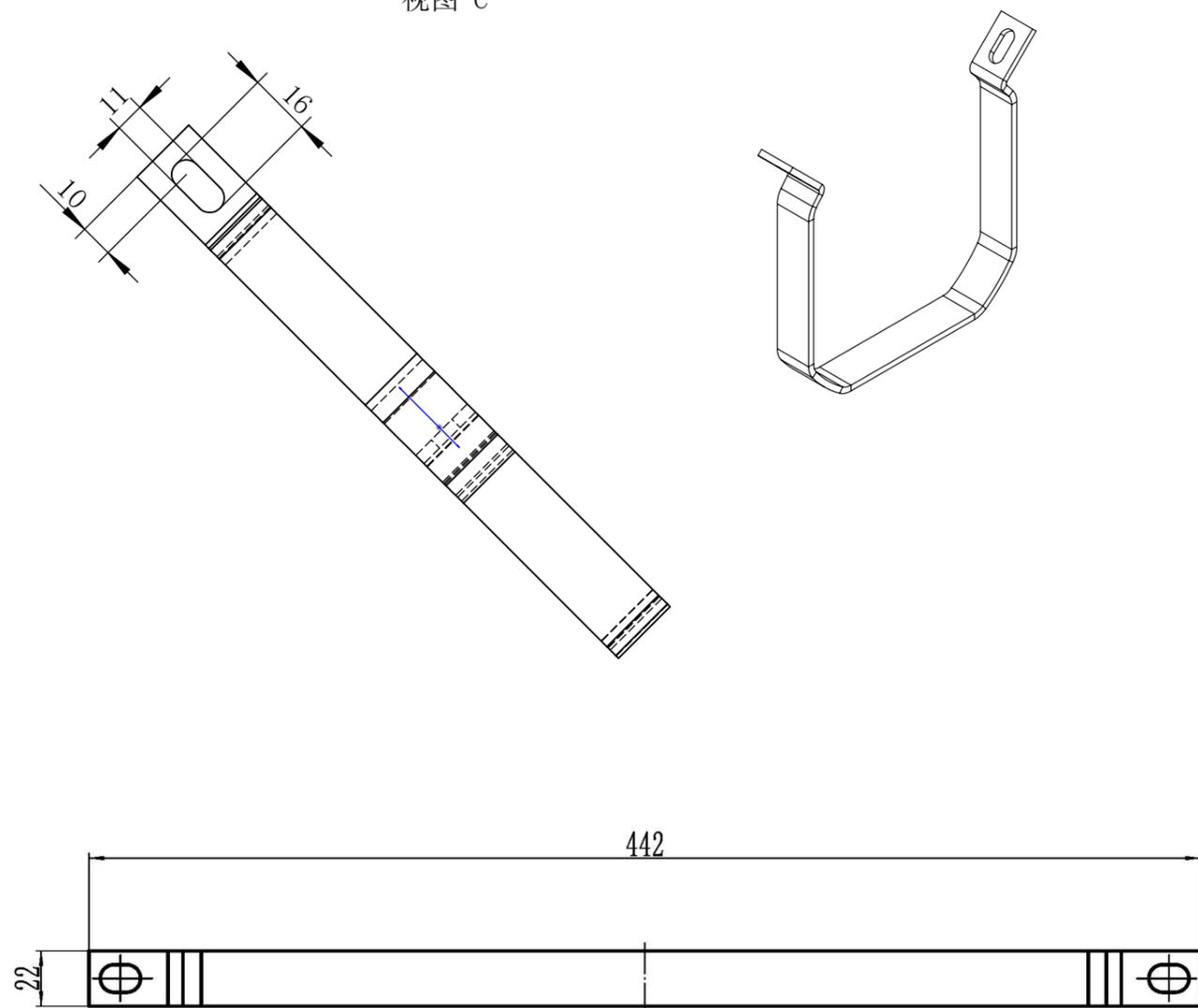
技术要求:

- 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)	標条抱板 PH02-1P14002	
	>0 — 120	± 1.0	± 1.5	设计			标准化				0.10		
	>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											
										比例	1:2	版本	



视图 C



其余
切边

理论设计展开图，尺寸仅供参考

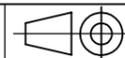
技术要求:

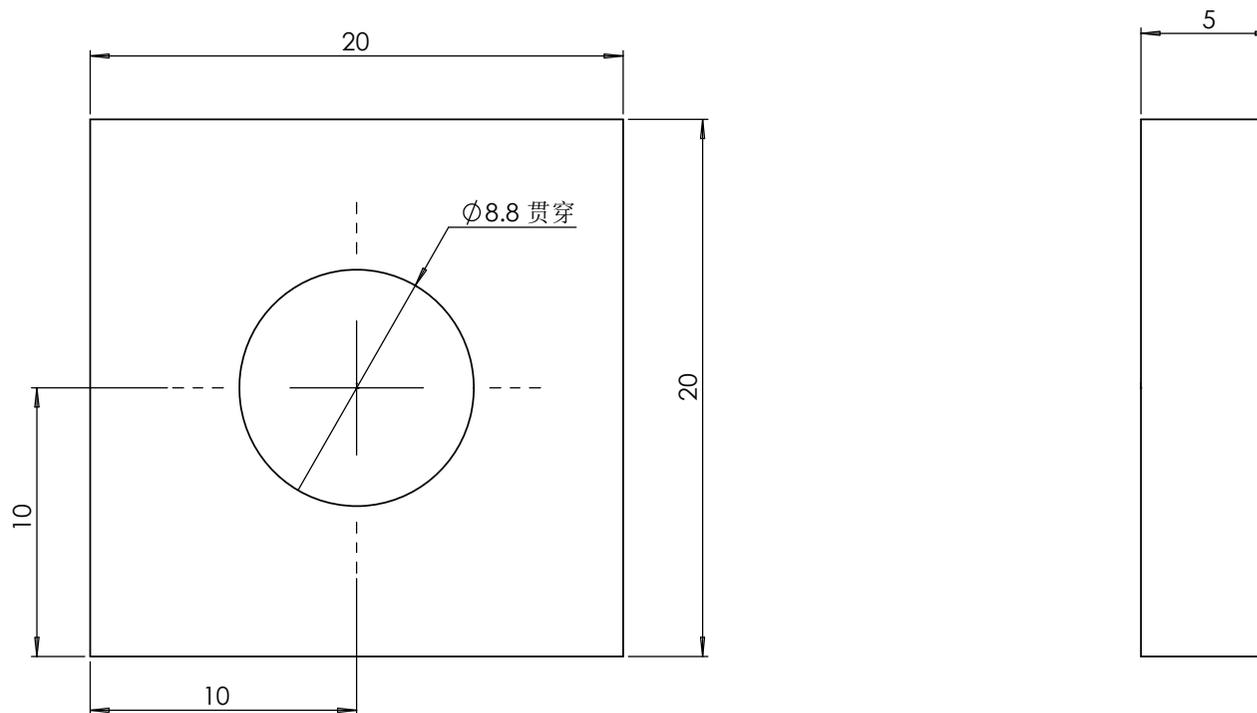
- 1、若无特殊要求，按GB/T709-2006执行；
- 2、表面热浸镀锌处理，按GB/T13912-2002执行，镀锌层平均厚度见排产清单；
- 3、零件要去毛刺，倒钝；
- 4、不允许有锌渣和锌粒，且孔内不得有锌瘤和锌渣影响装配。

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)	
	>0 - 120	± 1.0	± 1.5										
	>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	1:2	版本	A0	第 页; 共 页		

標条抱箍

H02-140.1

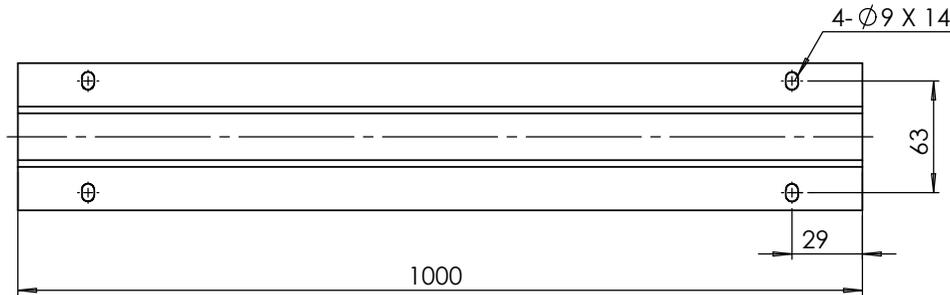
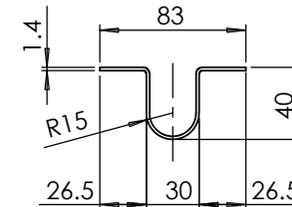
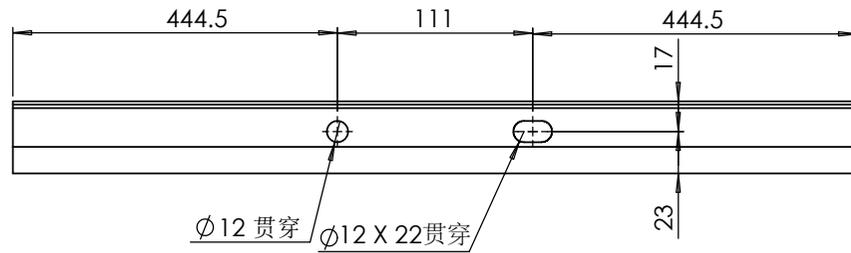




技术要求:

- 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。

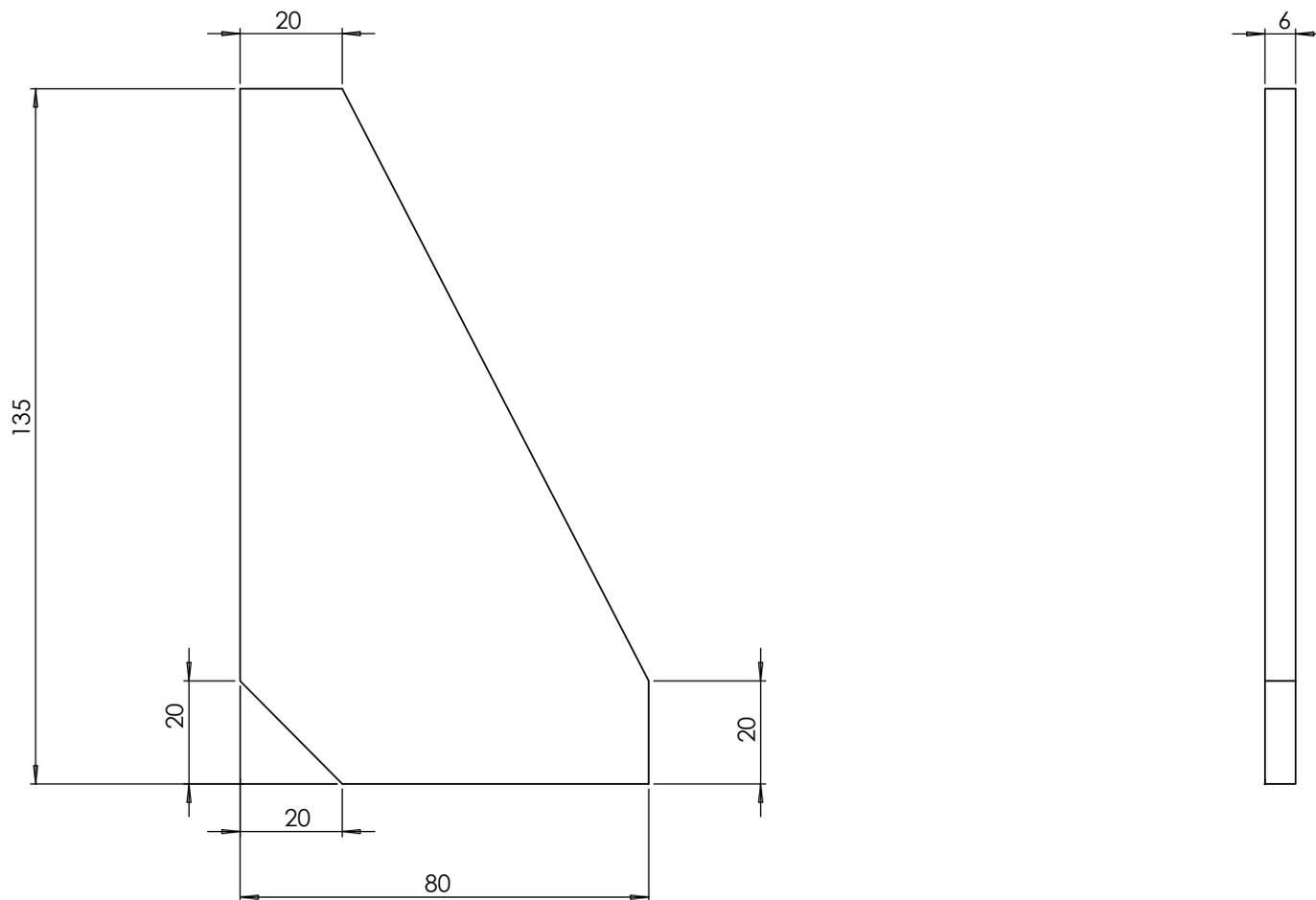
未注角度公差: ±1°										Q355B		 华鼎新能源 HUADING NEW ENERGY CO., LTD.			
未注线性公差:															
线性公差	基本尺寸分段	钣金加工 极限偏差值	焊接加工 极限偏差值	标记	处数	原设计值	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记	重量 (kg)	标识抱箍垫片 HD02.01			
	>0 — 120	±1.0	±1.5												
	>120 — 400	±1.5	±2.5									设计		标准化	
	>400 — 1000	±2.0	±4.0									校对		批准	
	>1000 — 2000	±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				



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.							
														线条 							
												比例 1:3		版本		第 页, 共 页					
																P01-HD/几83x40x30x1.4-1000 					



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。

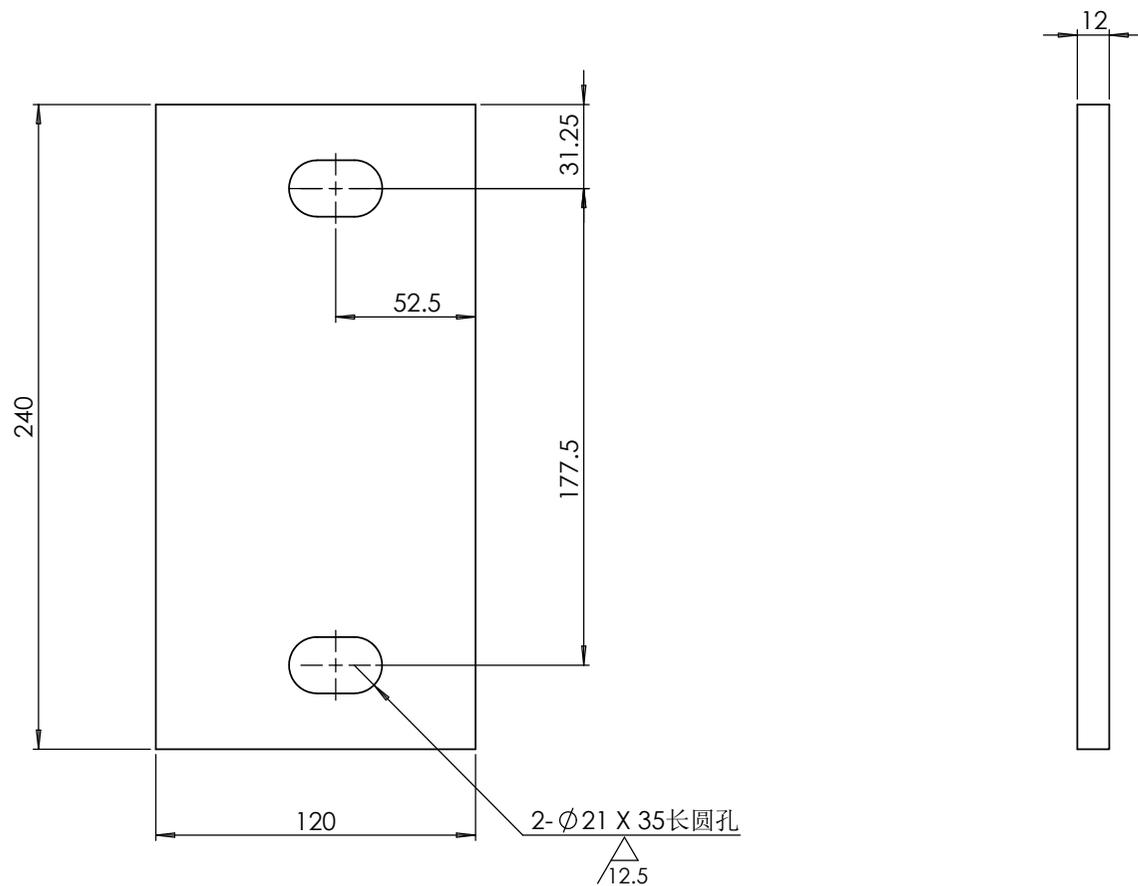
未注角度公差: $\pm 1^\circ$																					
未注线性公差:																					
线性公差	基本尺寸分段	钣金加工 极限偏差值	焊接加工 极限偏差值	标记	处数	原设计值	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记		重量(kg)		 华鼎新能源 HUADING NEW ENERGY CO., LTD.							
	>0 — 120	± 1.0	± 1.5															减速机支座筋板			
	>120 — 400	± 1.5	± 2.5							设计			标准化			RS-HX04. 1		比例 1:1 版本 A0 第 页, 共 页 			
	>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																			

Q355B



减速机支座筋板

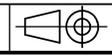
RS-HX04. 1



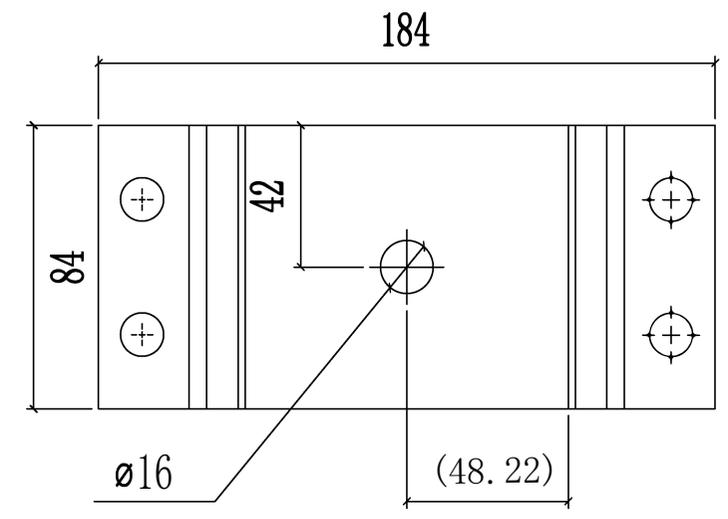
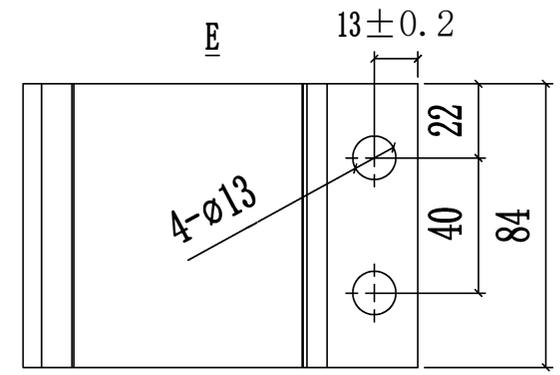
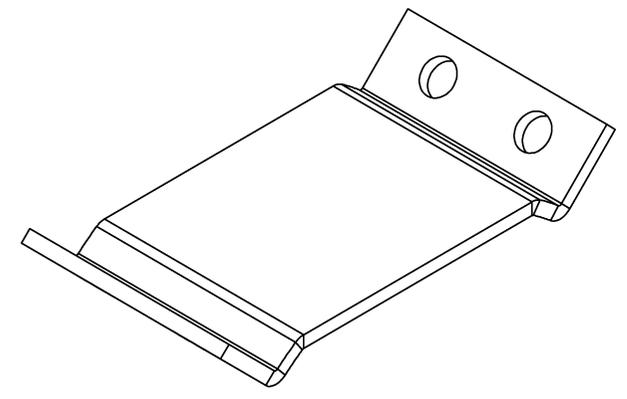
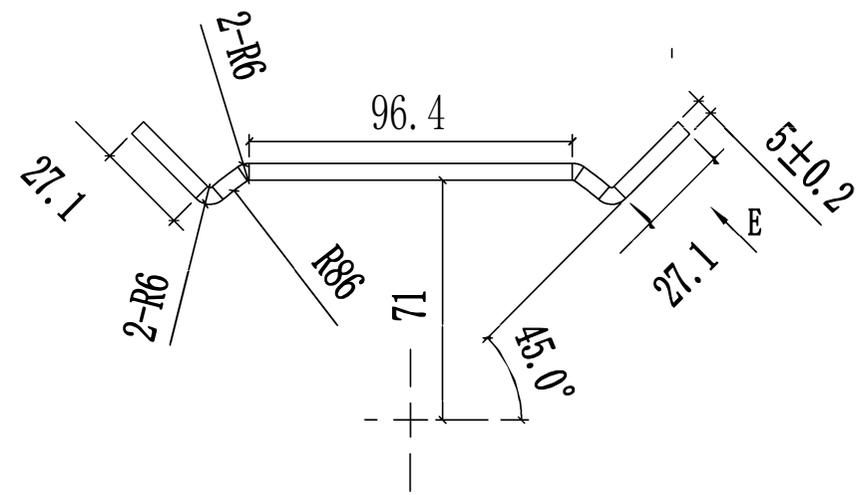
技术要求:

- 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	1:2	版 本
	>120 — 400	±1.5	±2.5									校对	批准					
	>400 — 1000	±2.0	±4.0											审核	日期	比例	1:2	版 本
	>1000 — 2000	±3.0	±6.0									审核	日期					
	>2000 — 4000	±4.0	±8.0											审核	日期	比例	1:2	版 本
>4000 — 6000	±5.0	±10.0	审核	日期	比例	1:2	版 本	第 页: 共 页										



其余 
切边 



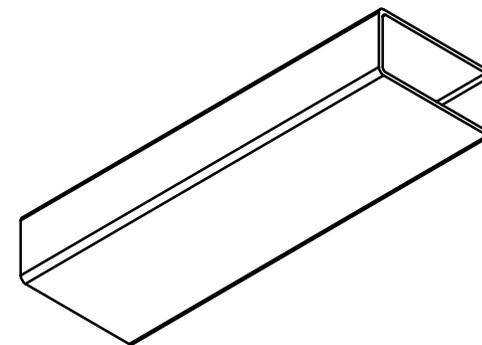
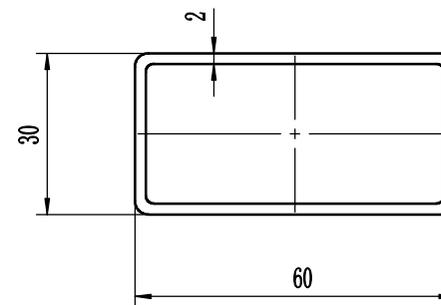
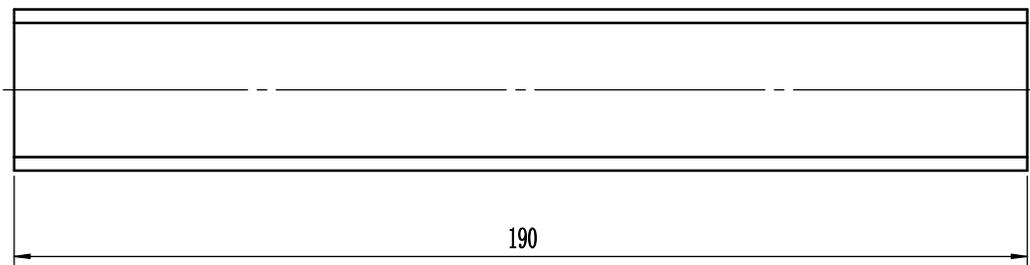
展开图

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: ±1°								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:

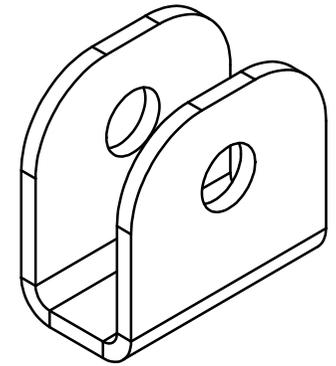
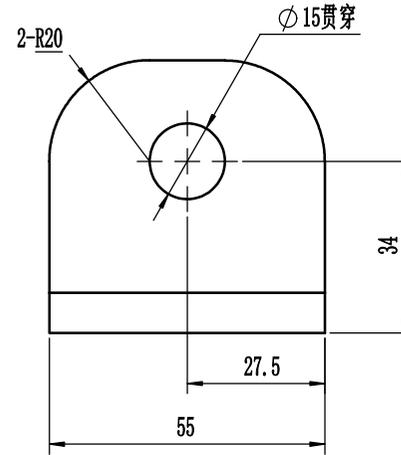
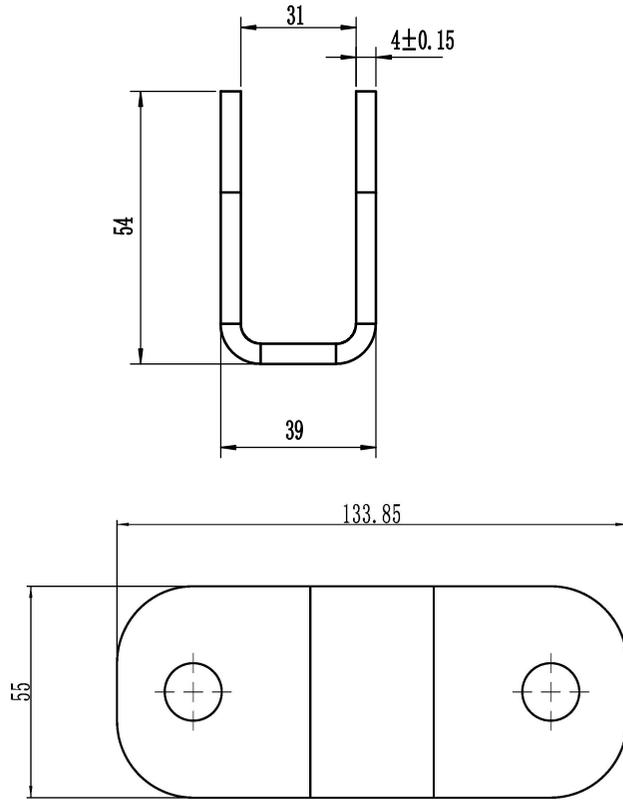
- 1、直线度满足: $L/1000$, 管材扭转度偏差满足: $0.5\text{mm}/1000\text{mm}$;
- 2、若无特殊要求注明, 按GB/T17395-2008执行;
- 3、表面热浸镀锌处理, 按GB/T13912-2002执行, 镀锌层平均厚度见排产清单;
- 4、零件要去毛刺, 倒钝;
- 5、不允许有锌渣和锌粒, 且孔内不得有锌瘤和锌渣影响装配。

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	比例 1:2		版本	
	>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													

阻尼臂驱动臂

DPA01-14001.3



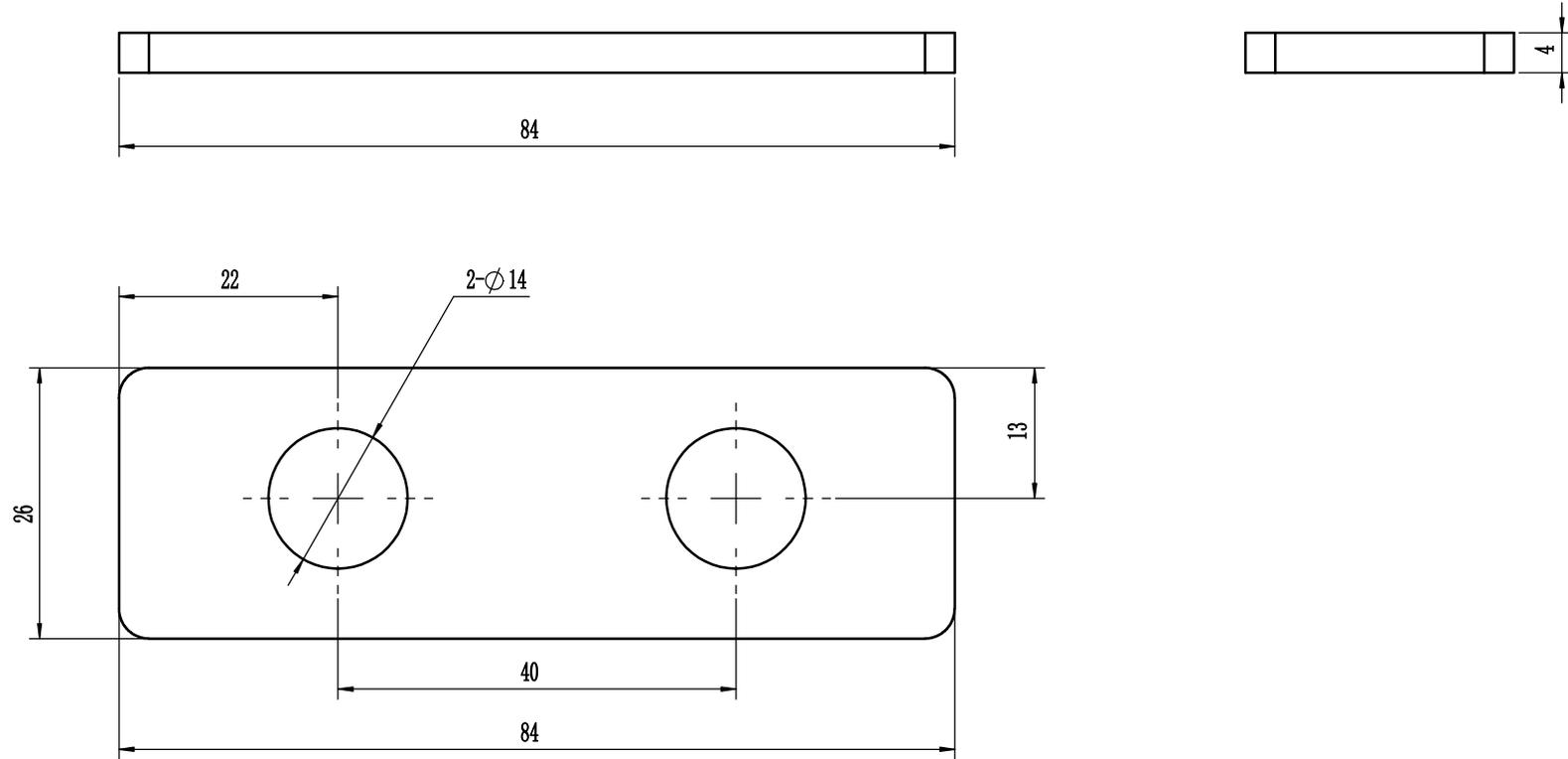


理论设计展开图，尺寸仅供参考

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:																阻尼臂耳板					
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)		DPA01-1							
	>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 1:1										版本	AO	第 页: 共 页									

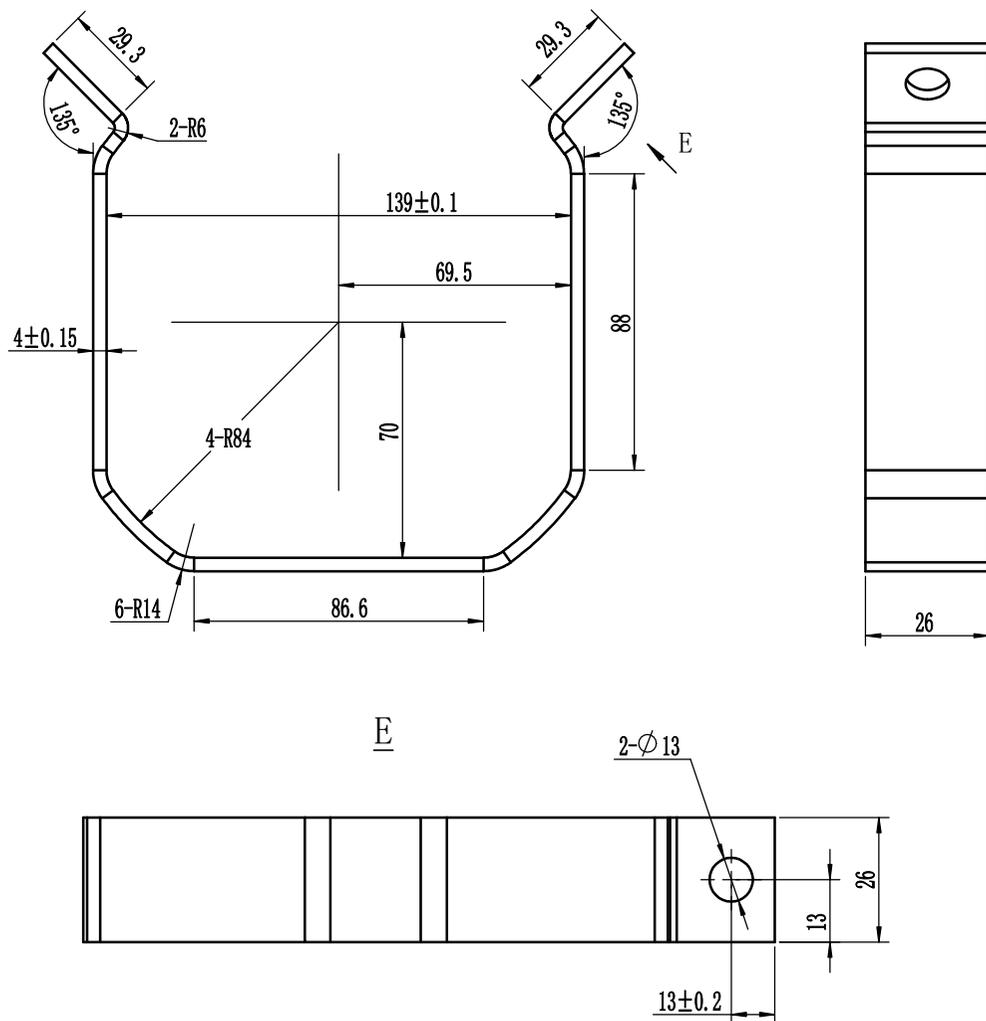


技术要求:

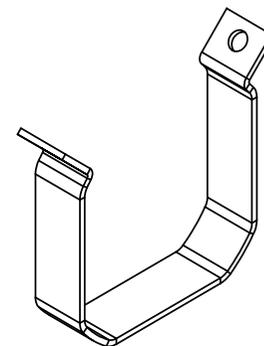
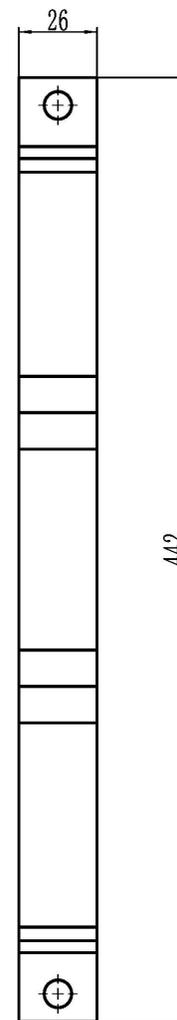
- 1、板材若无特殊要求,按GB/T709-2006执行;
- 2、零件去毛刺、倒钝。

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.						
														阻尼臂抱板加强板						
														DPA01-14001.4						
												比例 2:1		版本		第 页: 共 页				

其余 
切边 



理论设计展开图，尺寸仅供参考

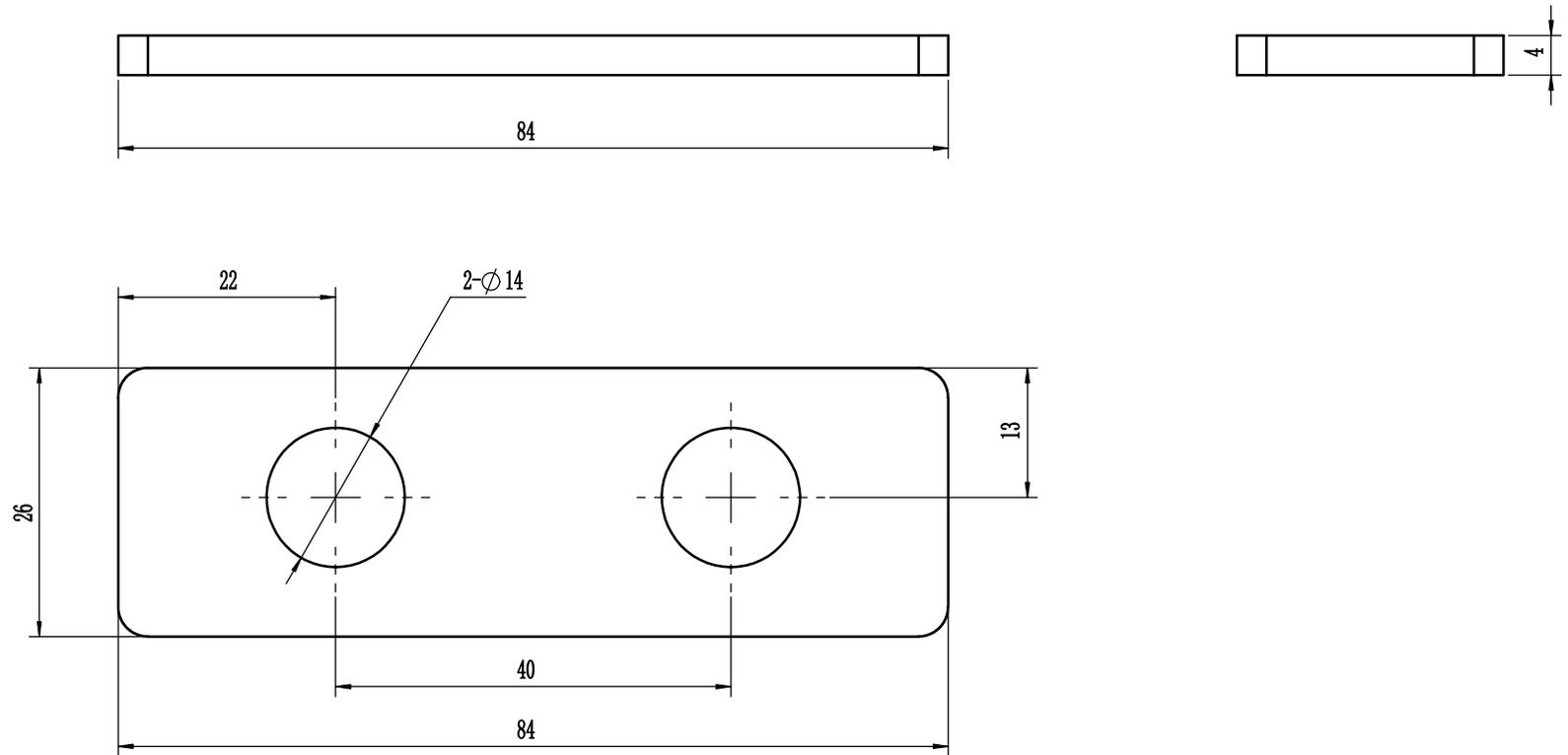


技术要求:

- 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:																
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)		阻尼臂抱箍 H01-1403740.1		
	>0 - 120	± 1.0	± 1.5													设计
	>120 - 400	± 1.5	± 2.5							校对	批准	比例	1:2	版本	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														

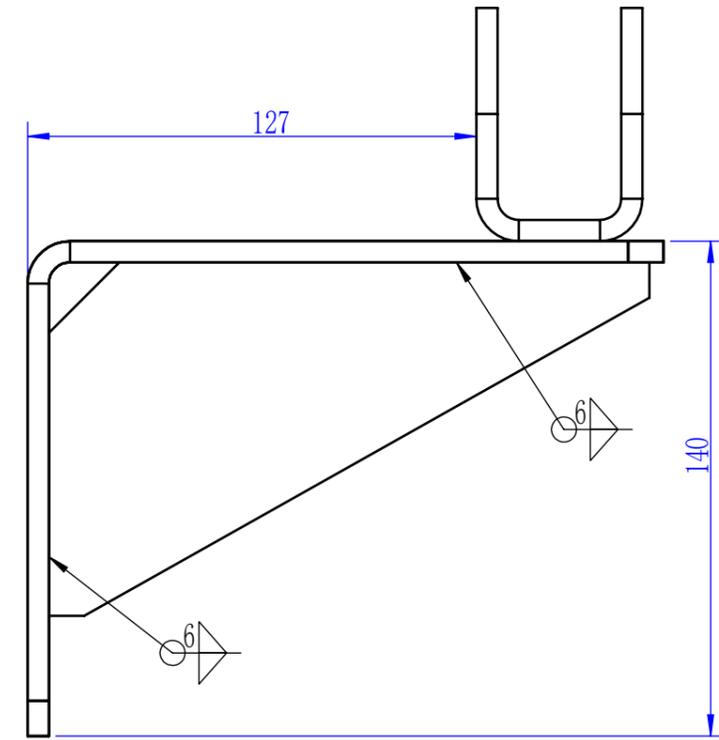
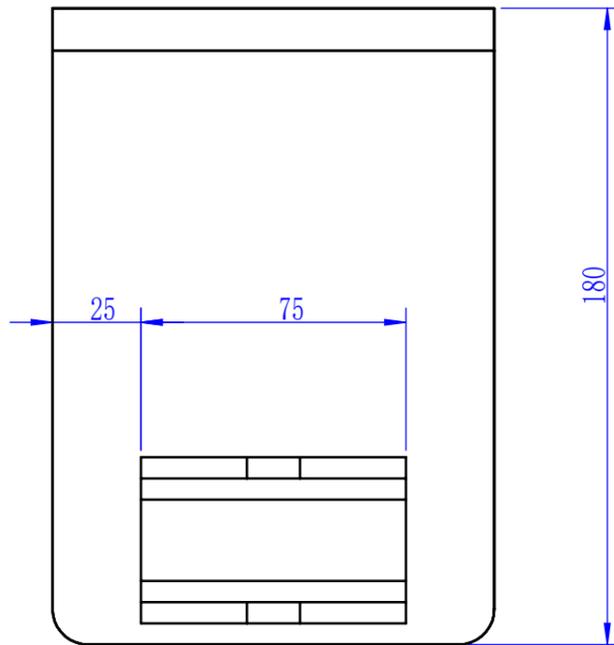
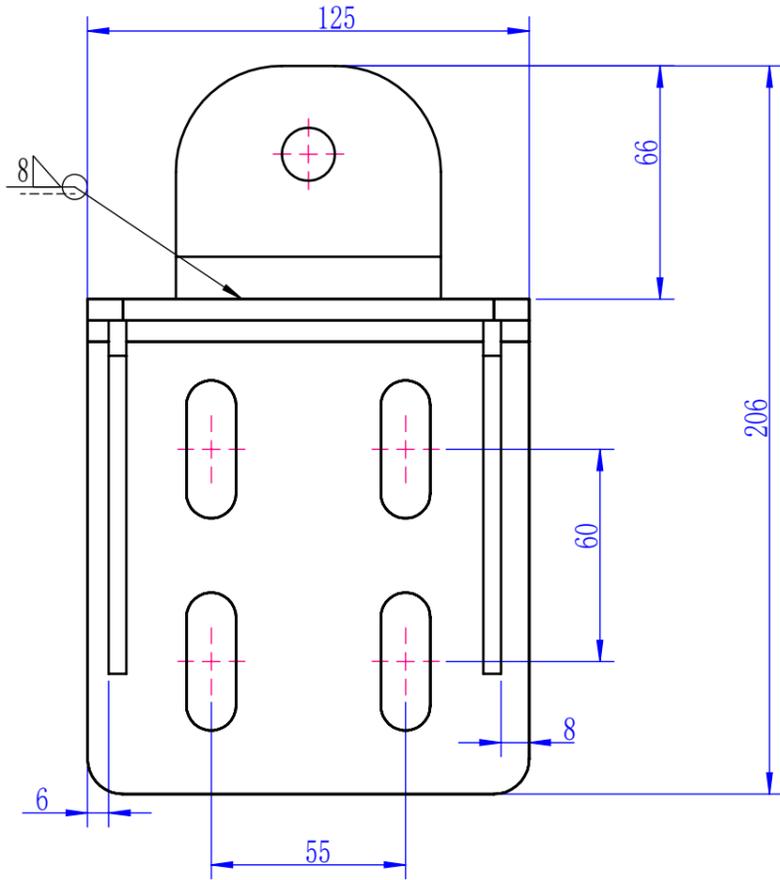
其余 
切边 



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																
	>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				



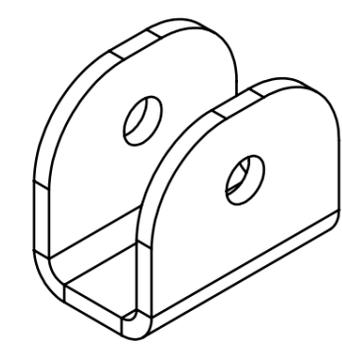
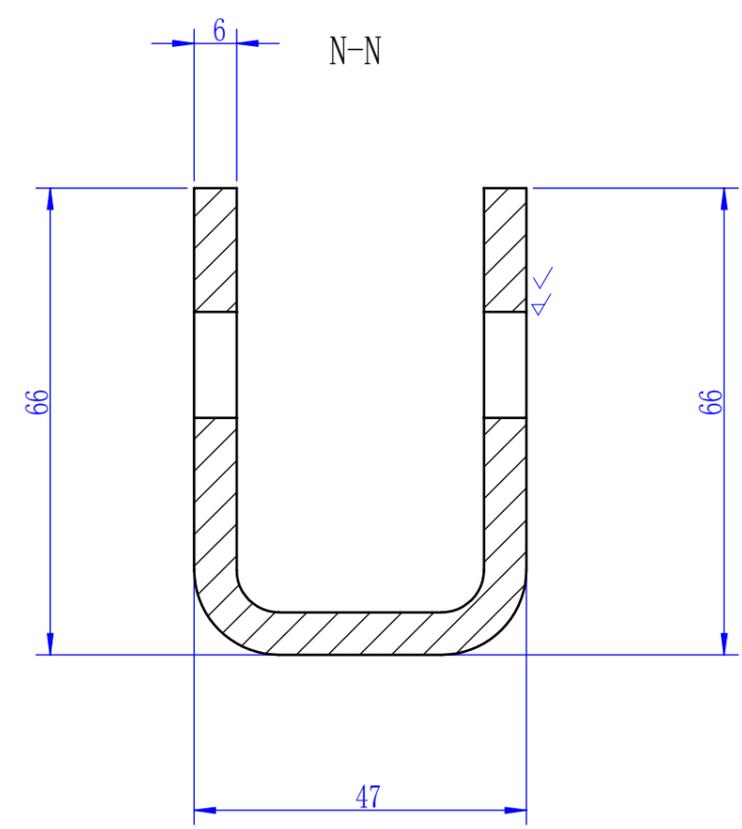
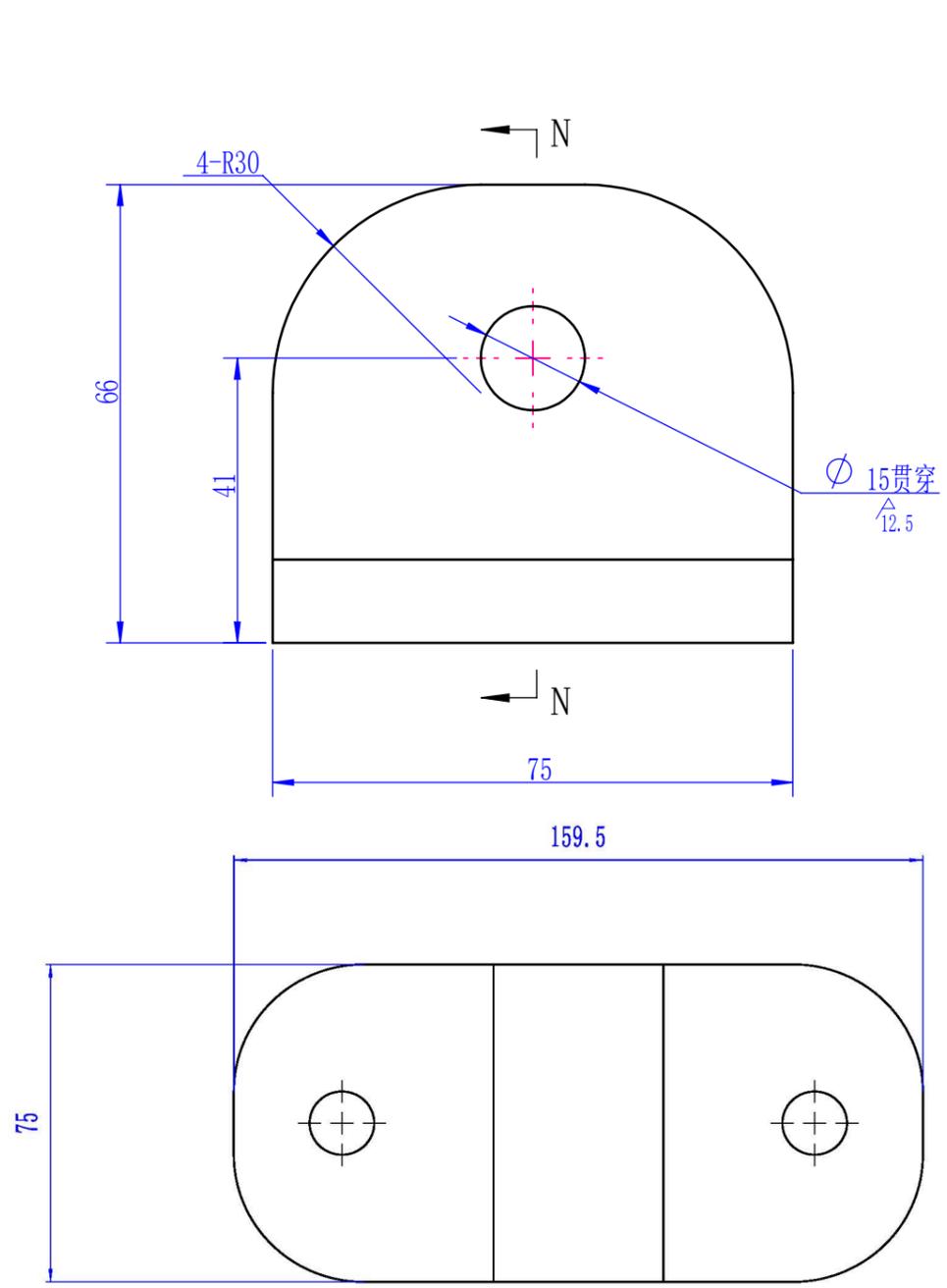
技术要求:

- 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)					阻尼器下支架	
	>120 - 400	± 1.5	± 2.5	设计	郑 扬		标准化				AJ-23						
	>400 - 1000	± 2.0	± 4.0	校对	崔文平		批准								第 页; 共 页		
	>1000 - 2000	± 3.0	± 6.0	审核	崔文清		日期			比 例	1:2	版 本	A0				
	>2000 - 4000	± 4.0	± 8.0														
>4000 - 6000	± 5.0	± 10.0															



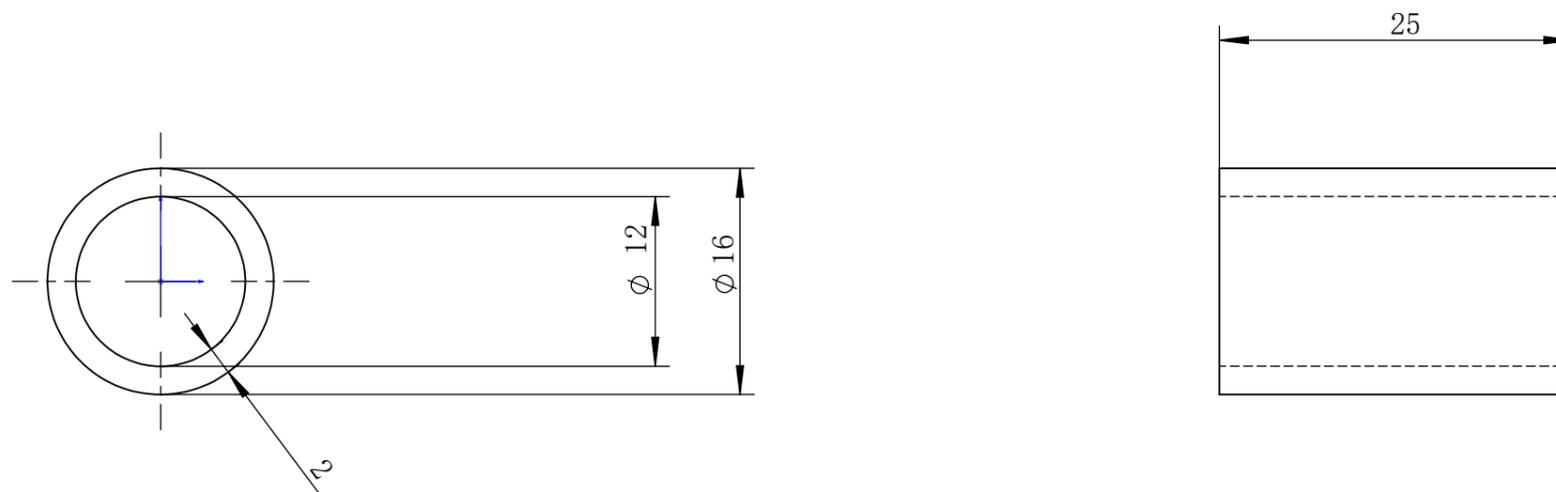


理论设计展开图，尺寸仅供参考

- 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: $\pm 1^\circ$												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														
	>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	1:1	版 本	A0	第 页: 共 页				

其余 ∇
切边 ∇_{25}

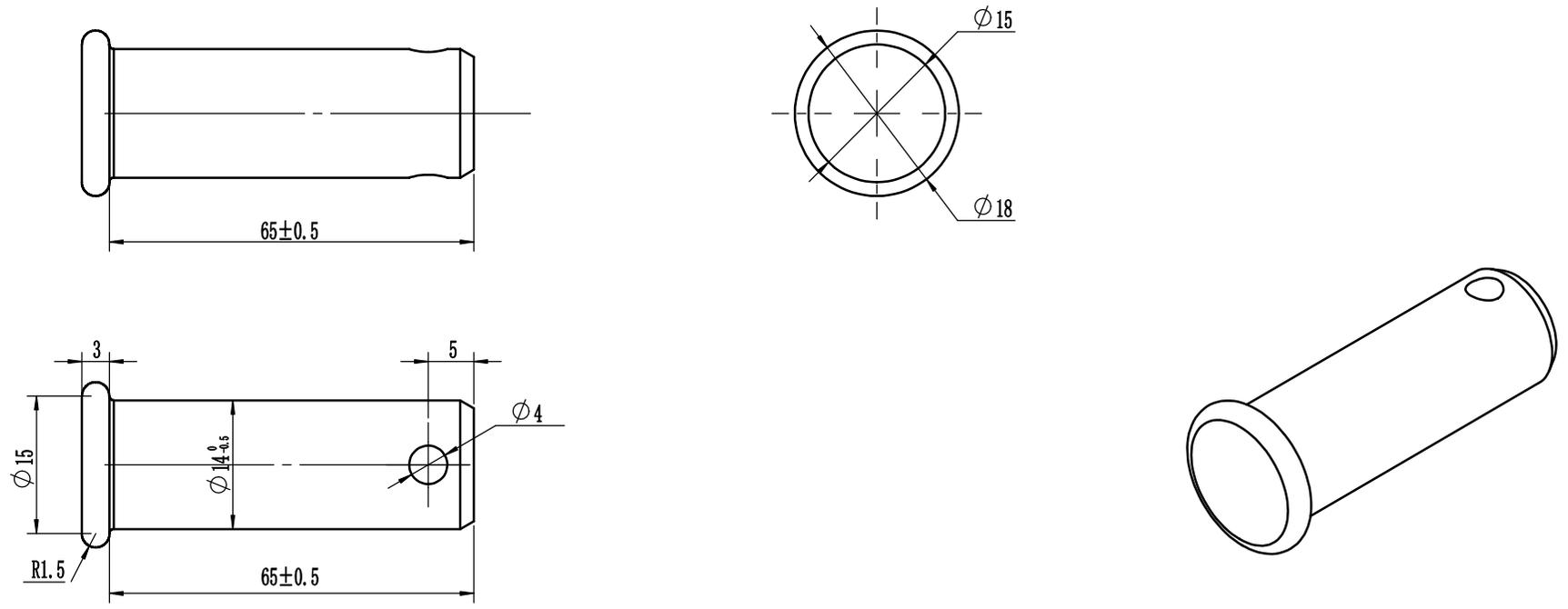


技术要求:

- 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																		
	>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												
	>400 - 1000	± 2.0	± 4.0	设计																	
	>1000 - 2000	± 3.0	± 6.0	校对																	
	>2000 - 4000	± 4.0	± 8.0	审核																	
>4000 - 6000	± 5.0	± 10.0																			
												20#		HD solar 华鼎新能源 HUADING NEW ENERGY CO., LTD.							
												轴套									
												AG-06									
												第 页: 共 页									

其余 
切边 

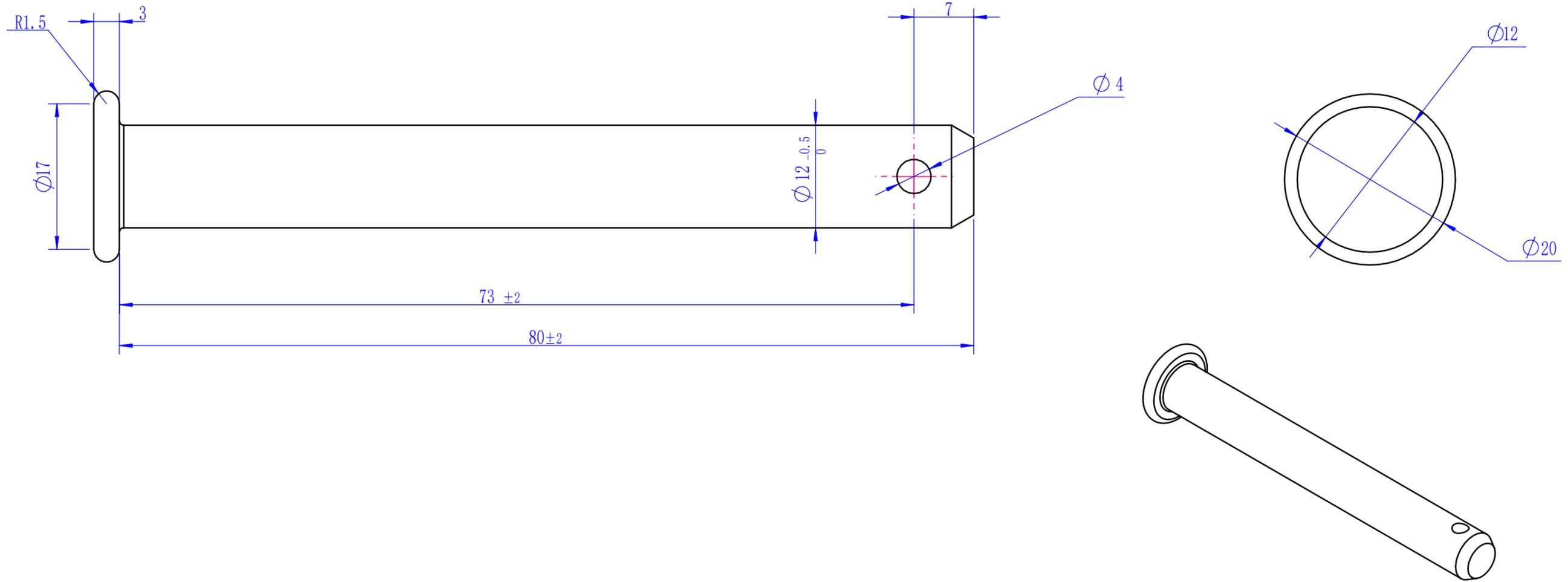


技术要求：
1、直径走负公差；
2、表面光滑，无毛刺。

未注角度公差：±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											
	>120 — 400	±1.5	±2.5	标	记	处	数	原	设	计	值	更	改	
	>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												
											35#		 华鼎新能源 HUADING NEW ENERGY CO., LTD.	
											销轴		PS-04	
											阶段标记		重量 (kg)	
											比例 2:1		版本	
											第 页：共 页			

其余

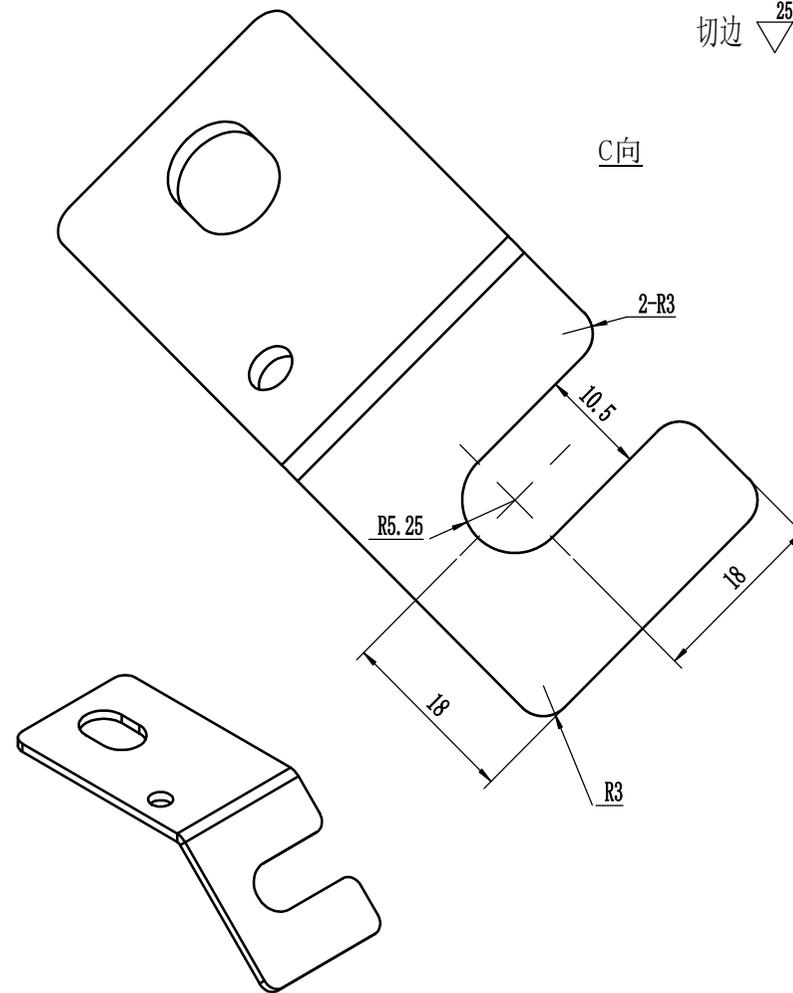
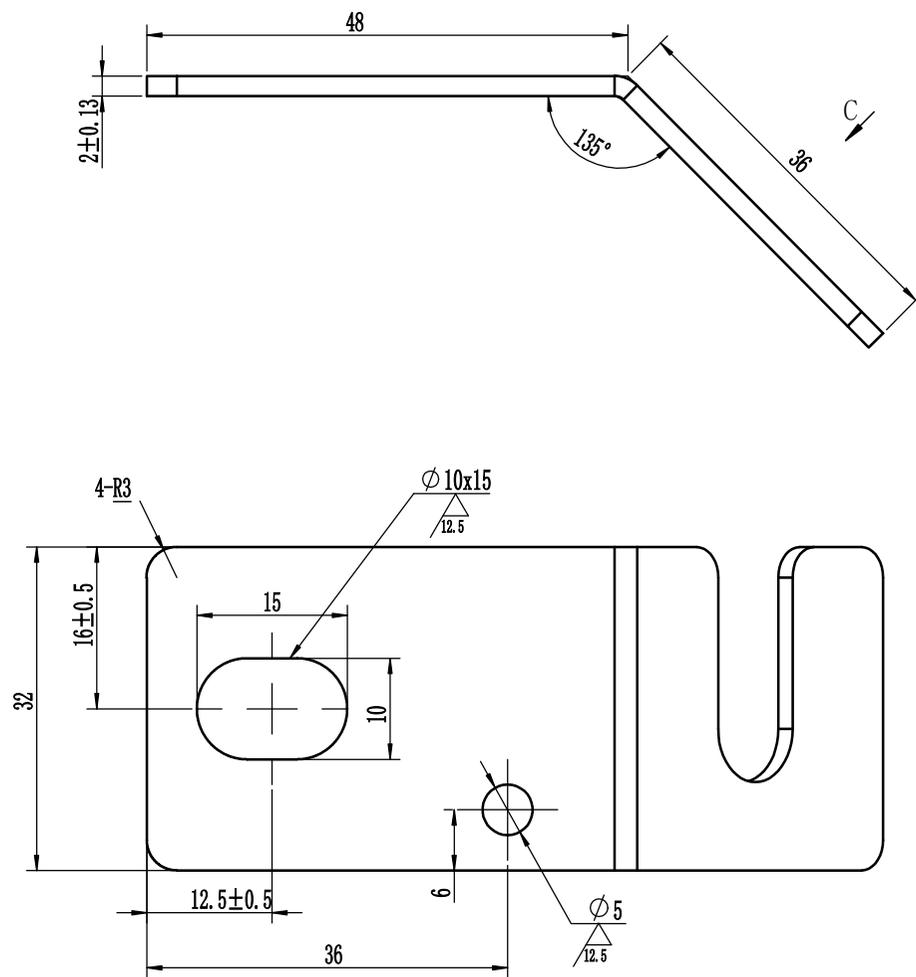
切边



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													
										比例	1:0.5	版本	A0	第 页; 共 页	



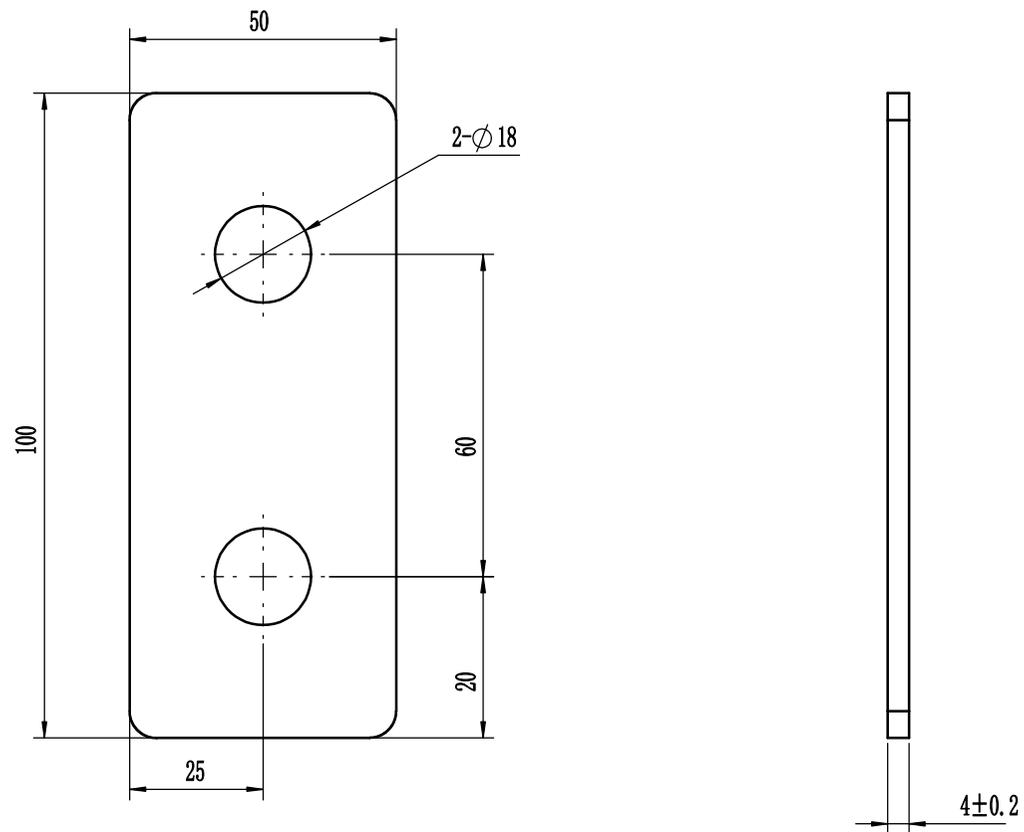
其余
切边

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: $\pm 1^\circ$												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														
	>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 A0		第 页: 共 页				





技术要求:

- 1、若无特殊要求注明, 按GB/T709-2006执行;
- 2、未注尺寸公差按GB/T1804-m执行;
- 3、零件要去毛刺, 倒钝;
- 4、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;

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)	方形垫片															
	>0 — 120	± 1.0	± 1.5											设计	标准 化	批 准	比 例	1:5	版 本	BRG01-140							
	>120 — 400	± 1.5	± 2.5									校 对	批 准									日 期	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																									

