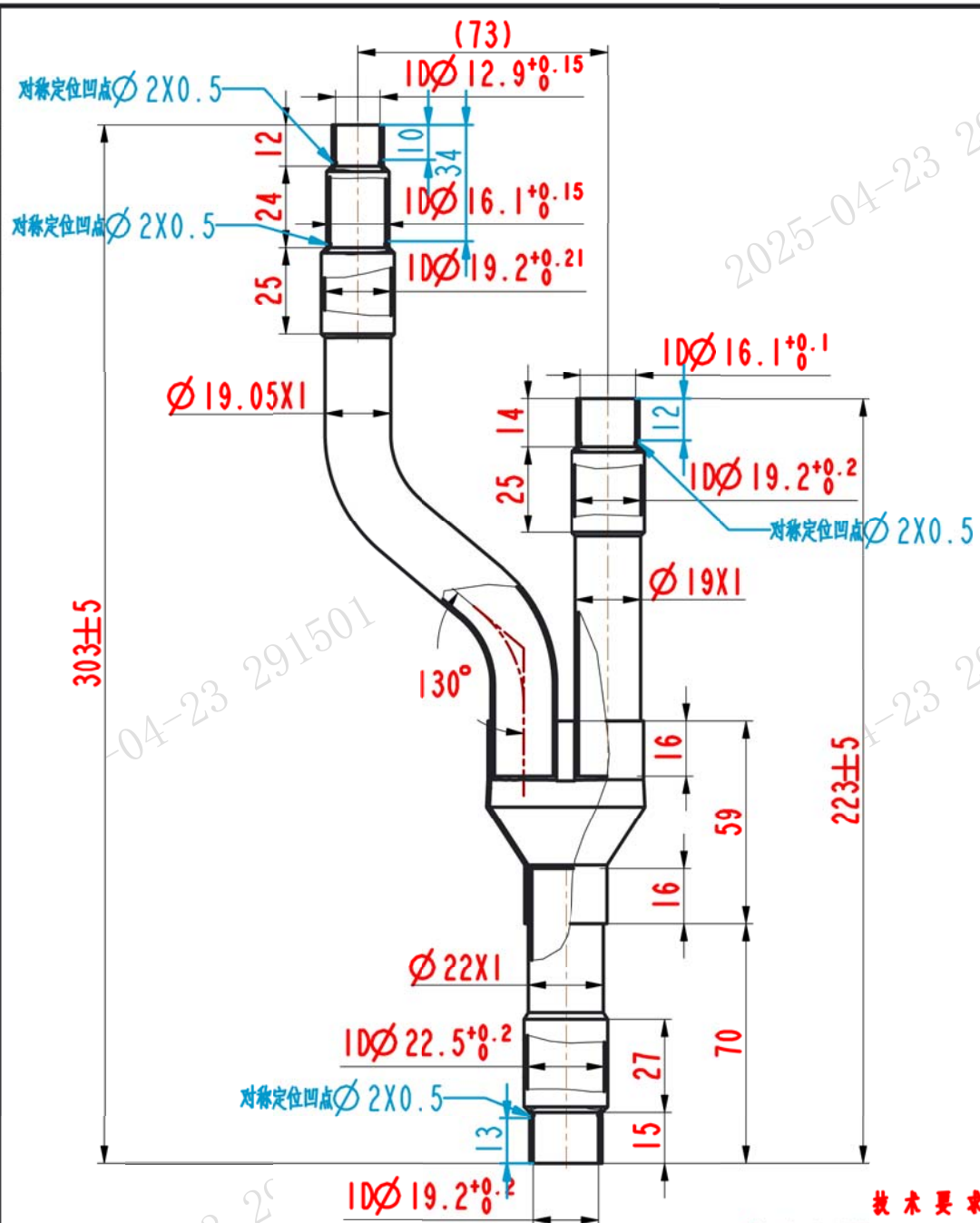


|      |    |
|------|----|
| 发放单位 |    |
| 13   | 标管 |
| 201  | 家工 |
| 22   | 质控 |
| 24   | 采购 |
| 29   | 出口 |
| 361  | 商工 |
| 43   | 钣金 |
| 44   | 喷漆 |
| 46   | 两暴 |
| 47   | 管一 |
| 48   | 模具 |
| 49   | 铸造 |
| 50   | 控制 |
| 51   | 空四 |
| 55   | 管二 |
| 58   | 试制 |
| 61   | 巴西 |
| 62   | 重庆 |
| 63   | 合肥 |

|           |   |
|-----------|---|
| 是否属于客户化物料 |   |
| 是         |   |
| 否         | ✓ |
| 使用范围      |   |
| 通用        | ✓ |
| 出口        |   |
| 内销        |   |

|       |        |
|-------|--------|
| 地点    | 状态     |
| 管一    | 是否需再加工 |
| 管二    | 是否需再加工 |
| 管通用登记 |        |

|      |     |
|------|-----|
| 物料状态 |     |
|      | 钣金  |
|      | 喷漆  |
|      | 两暴  |
|      | 管路  |
|      | 装配件 |
|      | 采购  |
|      | 注塑  |
|      | 喷涂  |
|      | 丝印  |
|      | 控制  |
|      | 预装  |
|      | 下料  |
|      | 发泡  |
|      | 充管  |



技术要求

- 管口去毛刺和飞边；
- 管内清洁干燥，无油污及金属杂质；
- 各零件间焊接采用钎焊，焊接符号为 912；焊接应牢固，严密，不得有虚焊和砂眼；
- 铜管壁厚最薄处不小于0.8mm；
- 充注氮气，在4.5MPa压力作用下保持3分钟，铜件不能有明显的变形；材质的破坏压力不得小于10MPa；
- 其余未注尺寸公差按GB/T 1804-v；
- 其他要求应满足QJ/GD 12.03.020；
- 零件理论重量为247g。

|    |    |          |       |    |          |              |       |       |     |                                                                                       |  |                |          |
|----|----|----------|-------|----|----------|--------------|-------|-------|-----|---------------------------------------------------------------------------------------|--|----------------|----------|
|    |    |          |       |    |          | 材 料<br>管TP2M |       |       |     |  |  |                |          |
| B  | 版  |          |       | 日期 | 2021016  | 分歧管（气侧）      |       |       |     |                                                                                       |  |                |          |
| A  | 版  |          |       | 日期 | 20140122 |              |       |       |     |                                                                                       |  |                |          |
| 标记 | 处数 | 分区       | 更改文件号 | 签名 | 年月日      | 产品型号         | FQ01B |       |     |                                                                                       |  |                |          |
| 设计 | 杨恒 | 20130716 | 标准化   |    |          | 图样标记         |       | 重量    | 比例  |                                                                                       |  |                |          |
| 审核 |    |          | 数据审核  |    |          | S            |       |       | 1:2 |                                                                                       |  | 物料编码           | 05374103 |
| 工艺 |    |          | 审定    |    |          | 共 1 页        |       | 第 1 张 |     |                                                                                       |  | FQ01B.00000001 |          |
| 会签 |    |          | 批准    |    |          |              |       |       |     |                                                                                       |  |                |          |