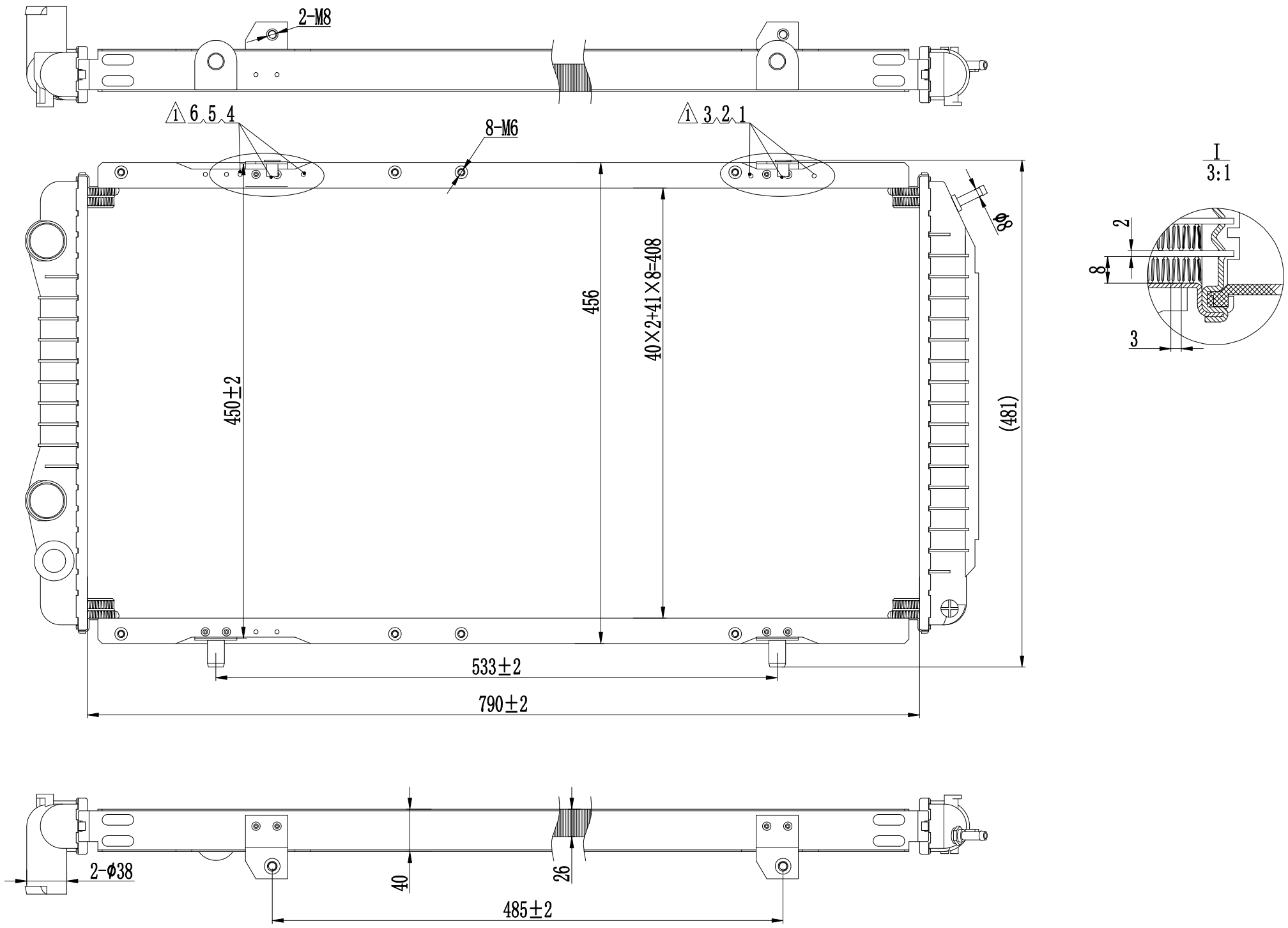
1.40.17011.126

版本	标记	处数	更改事项	签字	日期
1.0	1	2	上边板增加12个φ4孔，增加产品通用性。	叶家欣	2019.11.14



技术要求：

1、本产品采用NOCOLOCK钎焊；
2、内外表面无油脂，水份，铝屑等异物；
3、表面无损伤，翅片无倒伏；
4、进出口均应堵上相应的防尘盖；
5、应满足测试标准VCT-STD-001要求；
6、部件应满足外观评价标准VCT-STD-007要求；
7、外部腐蚀：测试方法按ASTM G85-A3实验方法，测试时间480h；
8、扭矩值：油冷器螺纹接头：7±2N.m；边板支架、侧板安装：5±1N.m；
9、未注公差按尺寸公差表执行。

尺寸范围 上 / 过程 下	0.5	6	30	120	315	1000	2000
	6	30	120	315	1000	2000	4000
机加工	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±1.8
板金材料	±0.2	±0.5	±0.8	±1.2	±2.0	±3.0	±4.0

借用件标记	媒体编号	旧底图总号	底图总号	签字	日期

序号	代号	名称	数量	材料规格	单件重量	总计重量	备注

设计		标准化	
校对			
审核			
工艺		批准	

上海威可特汽车热交换器有限公司

散热器总成

阶段标记	版本	比例
S D A B	1.0	1:3
共 页	第 页	

1.40.17011.126

型号 1.40.17011.126