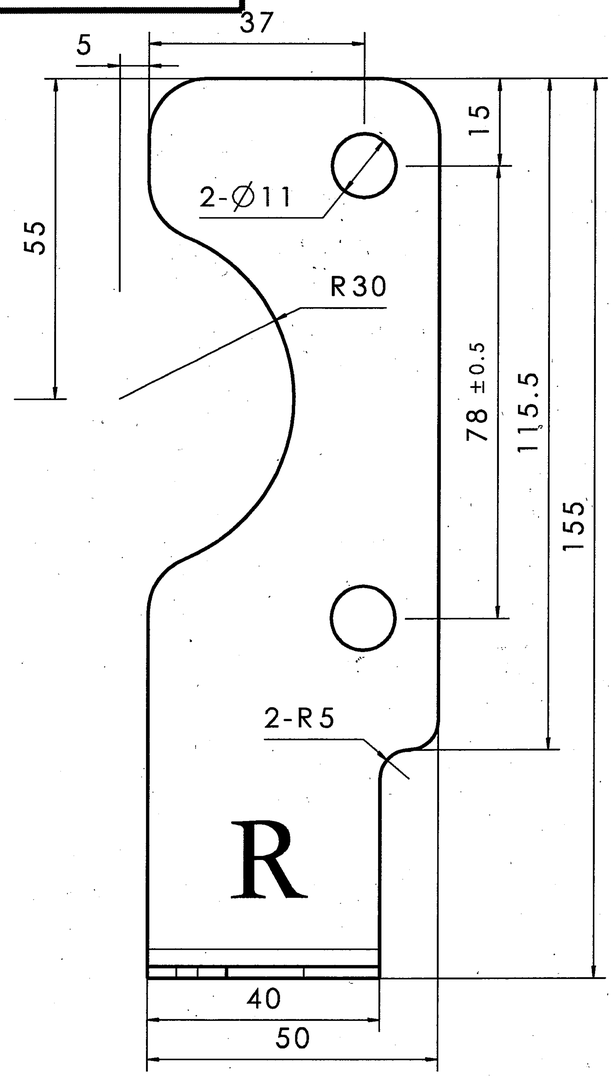
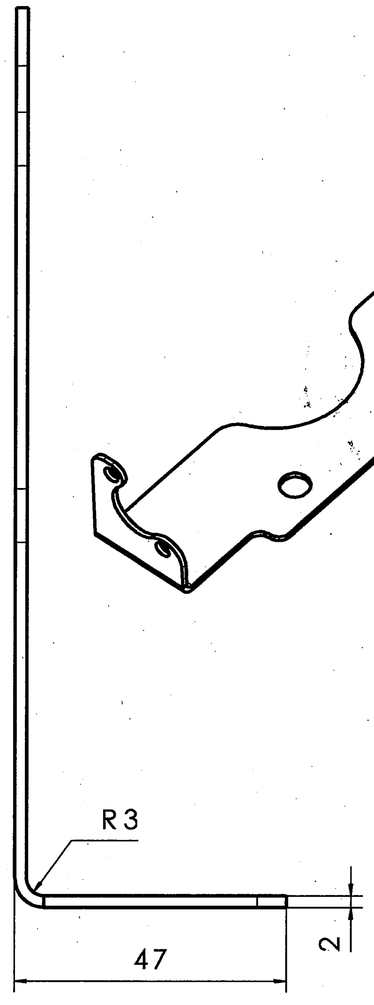
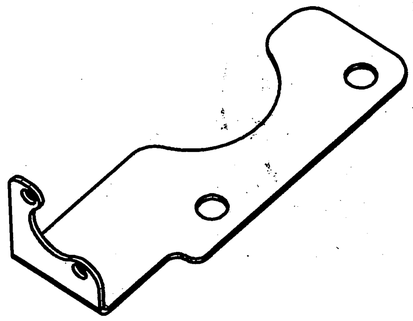
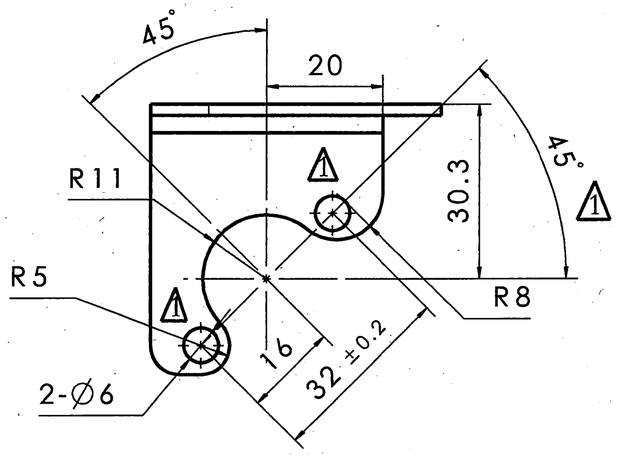
102.6220.01_V2









技术要求：
1、零件表面光洁、无毛刺、无磕碰伤；
2、零件表面喷黑塑处理或电泳处理，表面不允许有划痕、起皱、污渍等缺陷；
3、满足中性盐雾试验《GB/T 10125-1997》240h要求；【2】
4、未注尺寸公差参照GB/T13914-2002冲压件尺寸公差ST5级；
5、在图示位置处做出“R”标识，该标识可以冲压、激光刻印或喷涂；要求标识清晰，易于识别，且不可檫掉；
6、未注圆角R10。

3D版本	分区	更改文件号	2D版本	更改描述	更改	日期	审核	日期	批准	日期
V2		G/ALP01.048-2019	V2	⚠ 共三处，调整安装孔方向	王洪尧	19.3.25				
V1			V1	零件新增，图纸下发	高杨	18.11.09				

第一角投影视图

一般公差	
线性	GB/T 1804-M
角度	GB/T 1804-M
形位	GB 1184-H

特殊特性符号：【1】安全特性；【2】关键特性

设计	王洪尧 19.3.26	标准化			
校对		审核	张晓军	19.03	
工艺		批准			

北京光华荣昌汽车部件有限公司

材料	名称
Q235	BJ40右前角度传感器上支架

阶段标记	重量(Kg)	比例
S A	0.11	1:1

共 1 张　第 1 张

件号(图号)：102.6220.01_V2

项目代号：PL.018AL02

A3