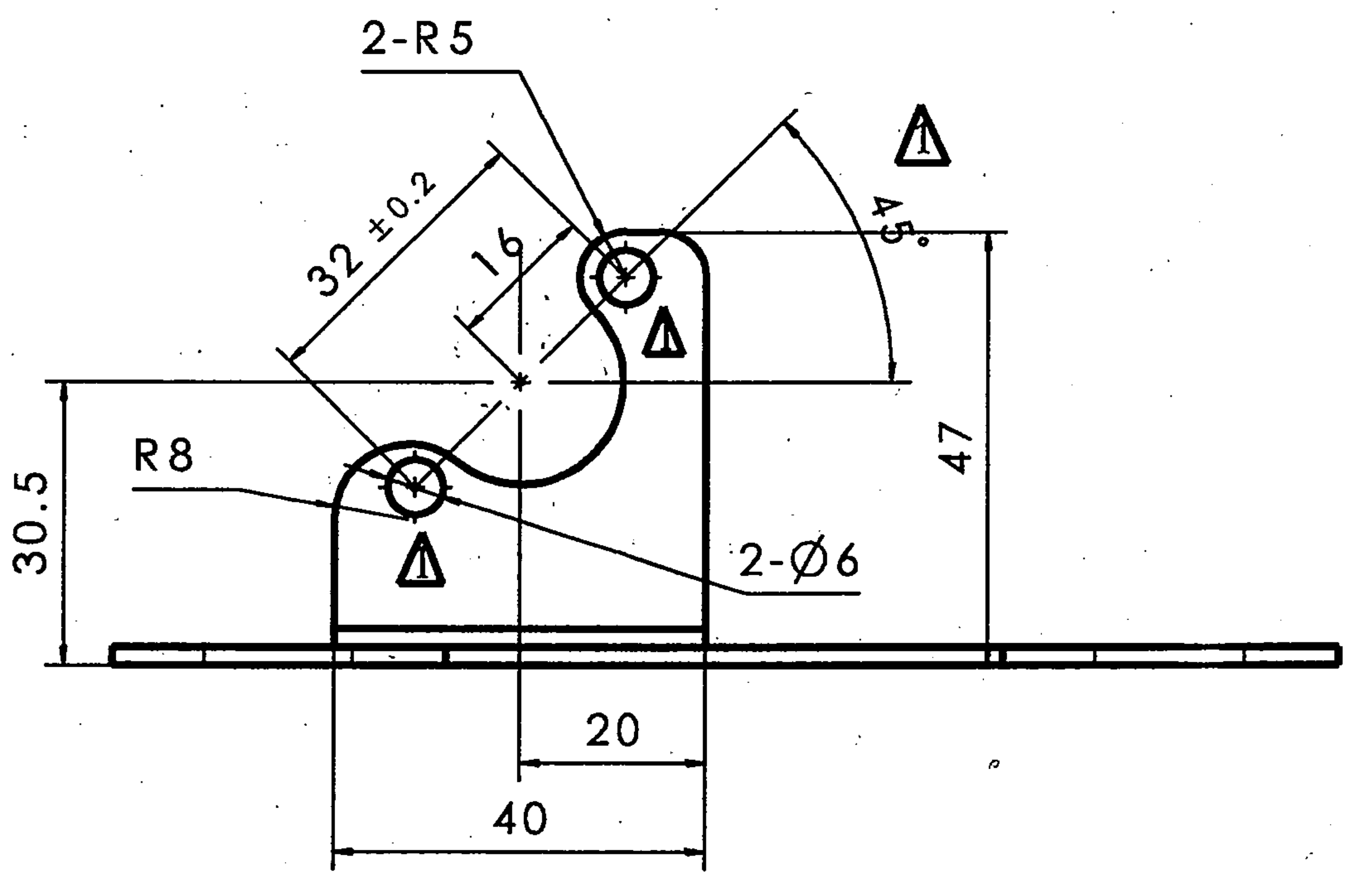
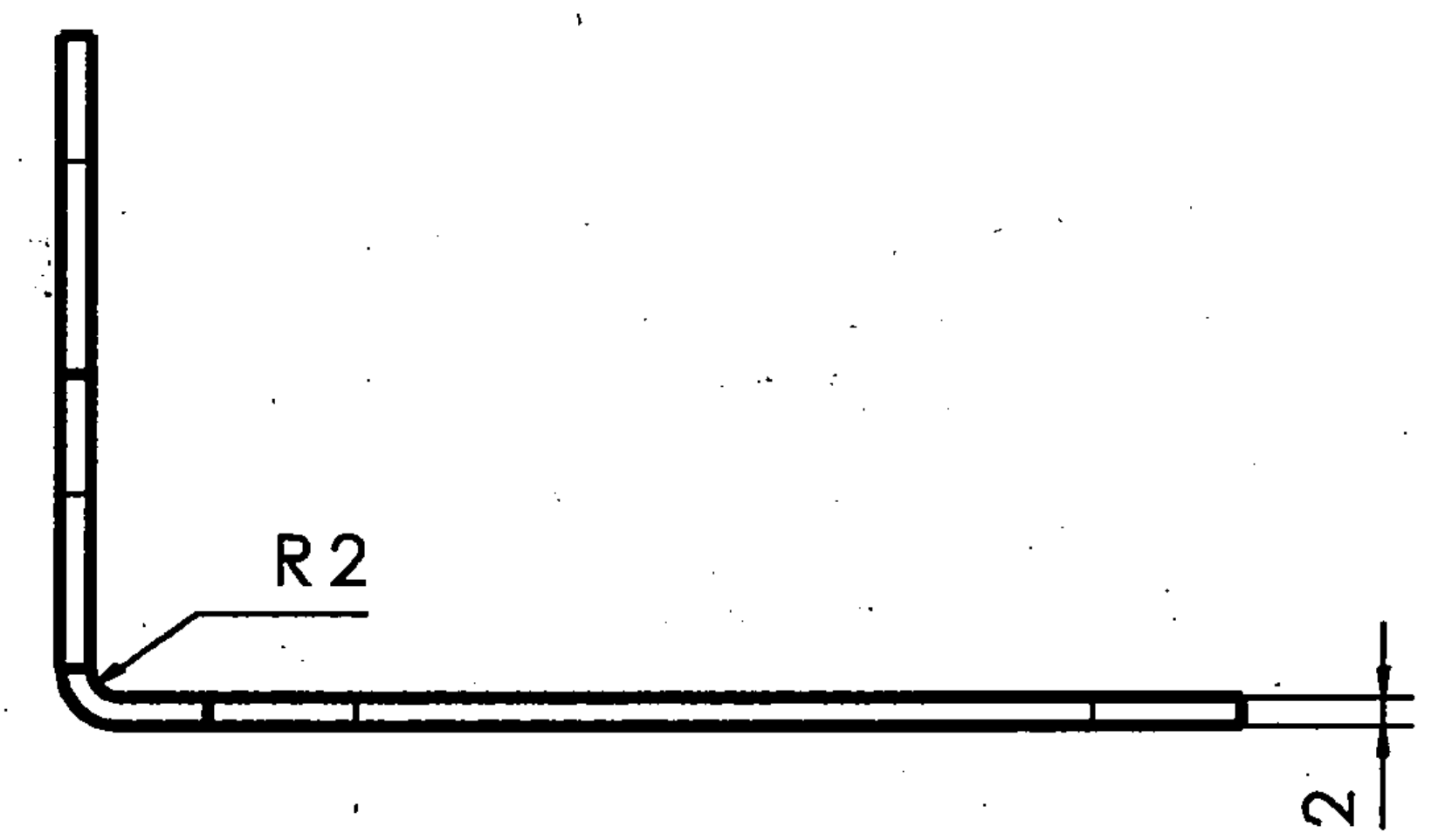
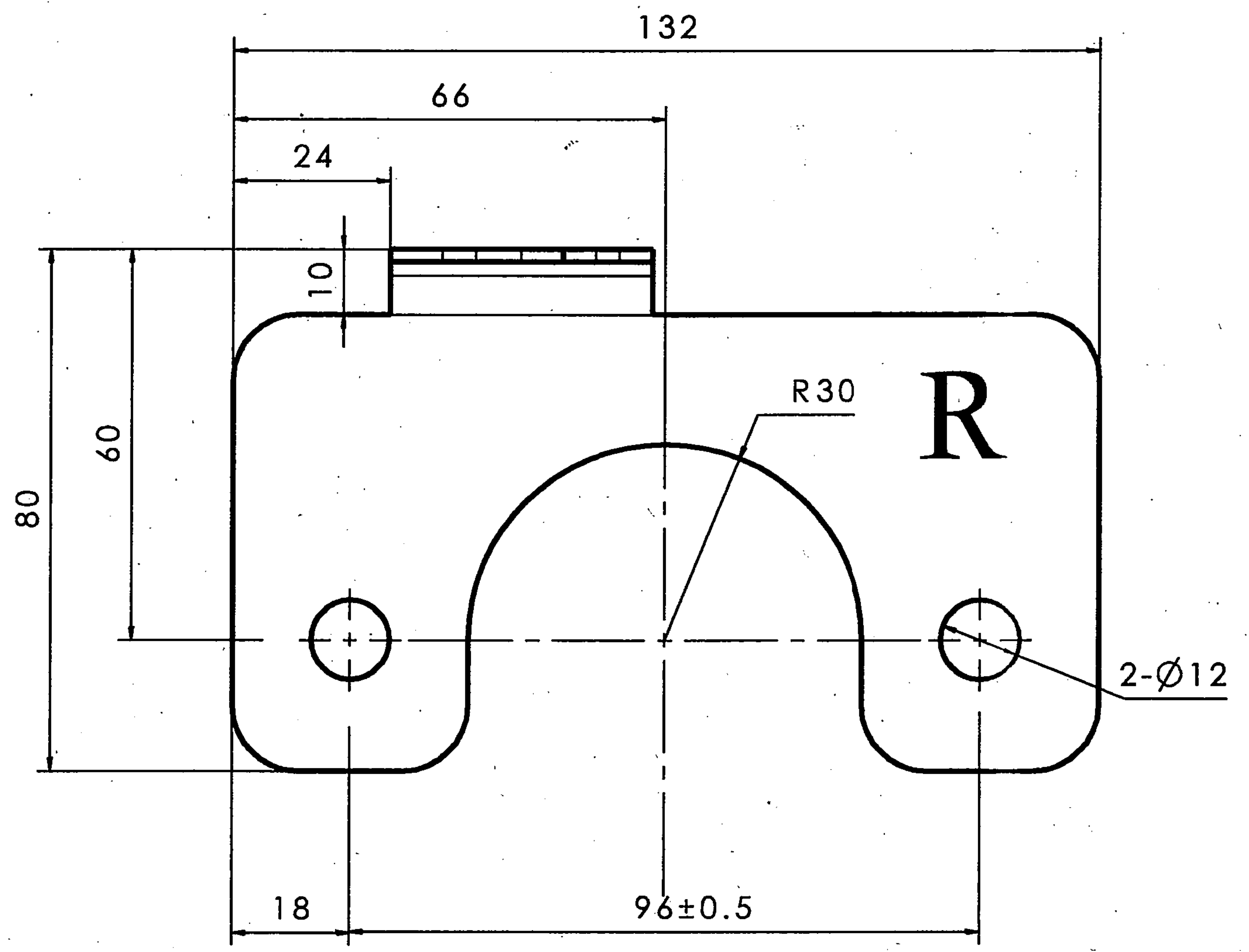
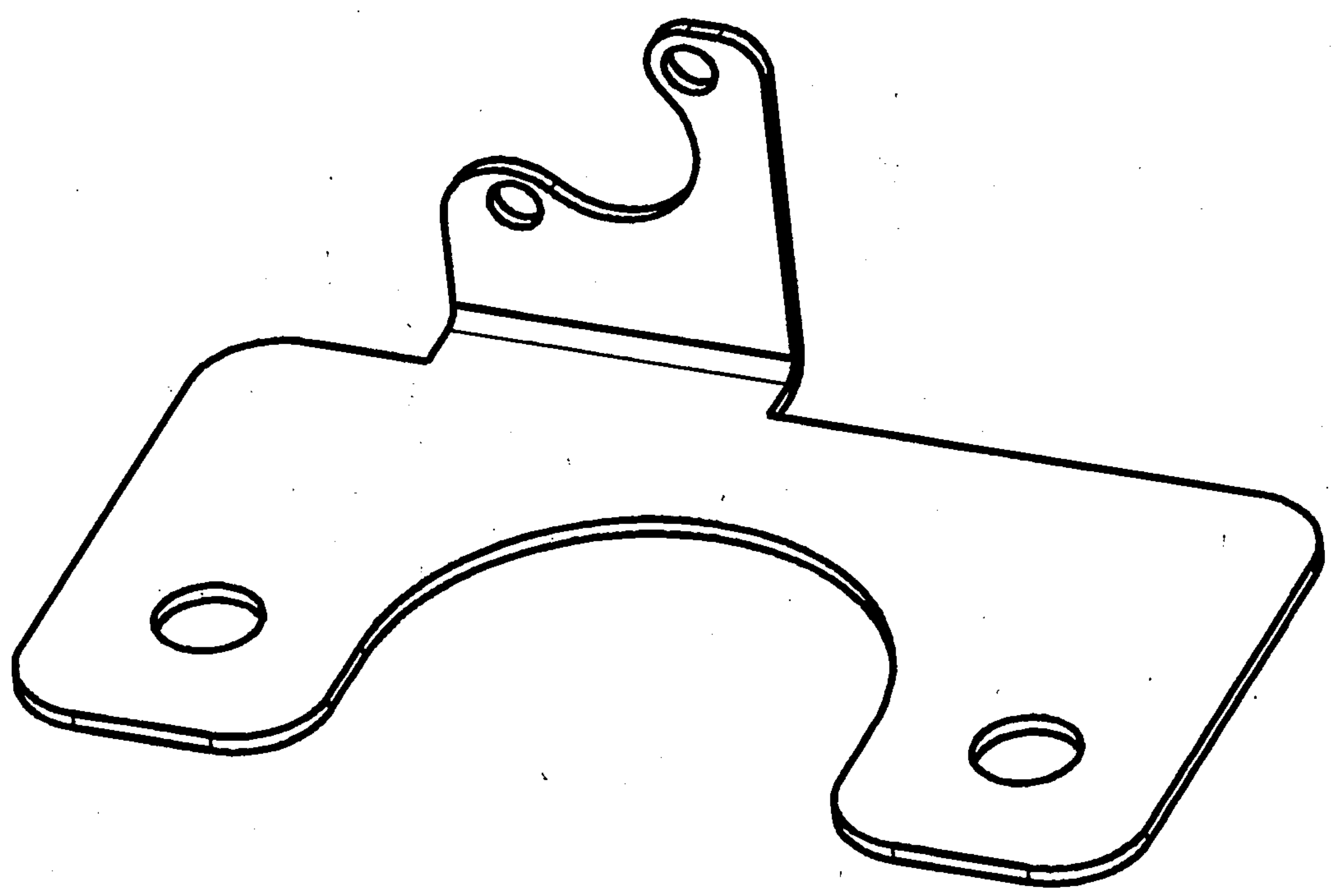
102.6240.02_V2


2-R5
32 ±0.2
16
45°
R8
2-Ø6
30.5
47
20
40




132
66
24
10
60
80
R30
R
2-Ø12
18
96±0.5



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/AT.P01.047-2019	V2	⚠ 共三处，修改安装孔位	王洪尧	19.3.25				
V1			V1	零件新增，图纸下发	高杨	18.11.13				

第一角投影视图	一般公差		
	线性	GB/T1804-M	
	角度	GB/T1804-M	
	形位	GB1184-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	张加 19.4.3
工艺		批准	

北京光华荣昌汽车部件有限公司

材料：	Q235	
阶段标记	重量(Kg)	比例
S A	0.15	1:1
共 1 张	第 1 张	

名称
BJ40右后角度传感器上支架

件号(图号)
102.6240.02_V2

项目代号：PL.018AL02

A2

张晓华 19.4.3