

## 技术要求

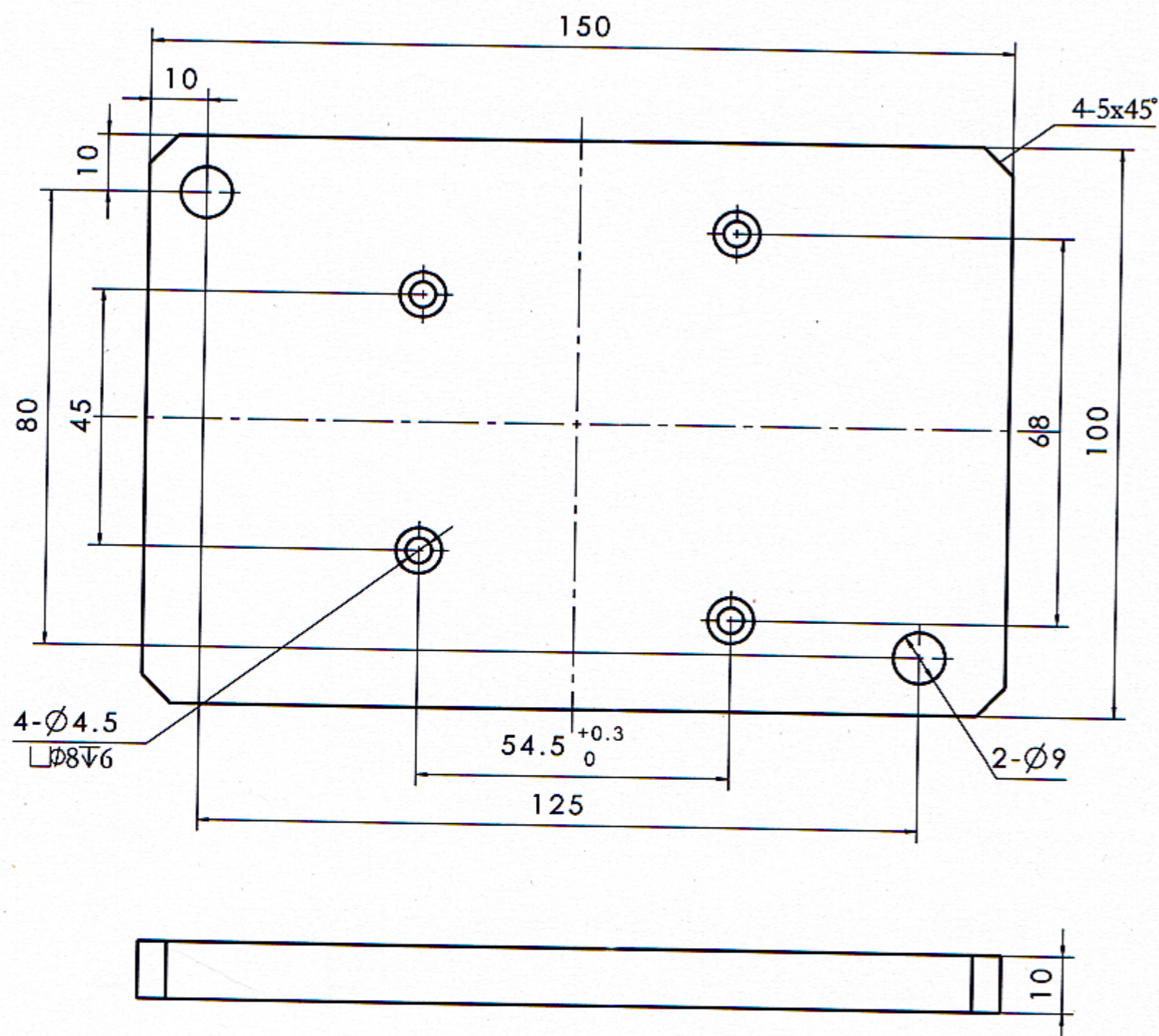
1. 组装时用工件适配调整;
2. 工件取放自如, 无卡滞, 无松旷。

4	GB/T70.1	内六角圆柱头螺钉M4x14	4	镀锌或不锈钢		0.002	
3	GZ02.03_V1	高度传感器装配总成 螺装治具-定位块2	1	POM	78×30×17	0.034	
2	GZ02.02_V1	高度传感器装配总成 螺装治具-定位块1	1	POM	56.5×40×17	0.043	
1	GZ02.01_V1	高度传感器装配总成 螺装治具-底板	1	POM	150×100×10	0.21	
序号	件号	名称	数量	材料	规格	重量	备注

V1	V1	零件新增, 图纸下发	姚明阳	19.06.03						
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
第一角投影视图		一般公差		材料		名称		北京光华荣昌汽车部件有限公司		
		线性 GB/T1804-M		ASSY		高度传感器装配总成A		螺装工装		
		角度 GB/T1804-M		阶段标记		重量(Kg)		比例		
		形位 GB1184-H		A		0.295		1:1		
特殊特性符号: [1] 安全特性; [2] 关键特性		设计 姚明阳 19.6.3		标准 姚明阳 19.6.3		审核 姚明阳 19.6.3		批准 姚明阳 19.6.3		
工艺 姚明阳 19.6.3		批准 姚明阳 19.6.3		共 1 张		第 1 张		件号(图号)		
								GZ02.00_V1		

LA 10'20ZG

全部 3.2



## 技术要求

1. 表面光洁，去除尖角、毛刺、油污；
2. 锐边倒钝；
3. 零件单独包装；
4. 邵氏硬度85A. 80~94HRM

V1

V1

零件新增，图纸下发

姚明阳

19.06.05

3D版本

分区

更改文件号

2D版本

更改描述

更改

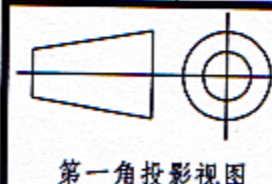
日期

审核

日期

批准

日期



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

GB1184-H



北京光华荣昌汽车部件有限公司

材料

POM

名称

高度传感器装配总成A  
螺装治具-底板

特殊特性符号：【1】安全特性；【2】关键特性

设计

姚明阳 19.6.3

标准化

高杨 19.6.3

校对

姚明阳 19.6.3

审核

姚明阳 19.6.3

工艺

批准

阶段标记

重量(Kg)

比例

A

0.21

1:1

件号(图号)

GZ02.01\_V1

共 1 张

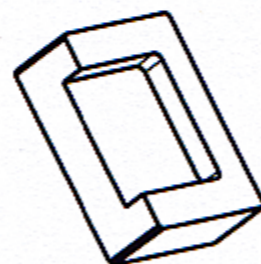
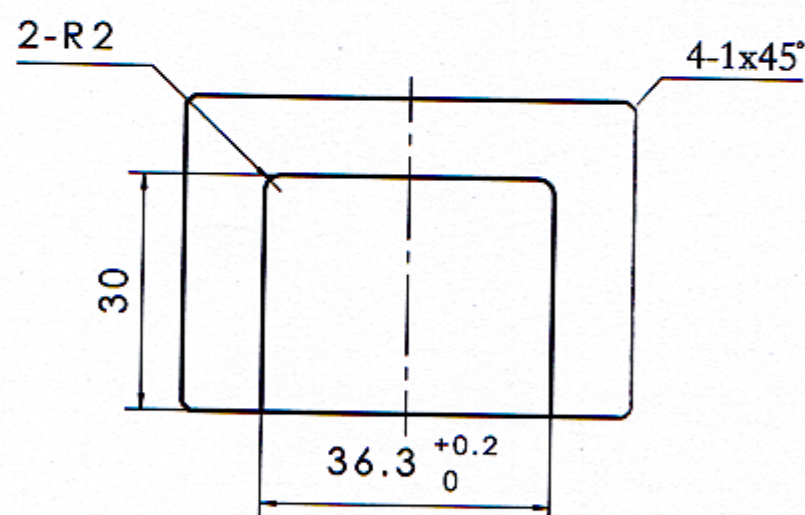
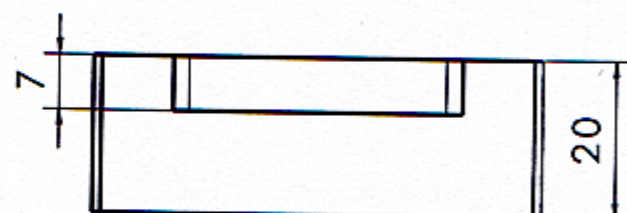
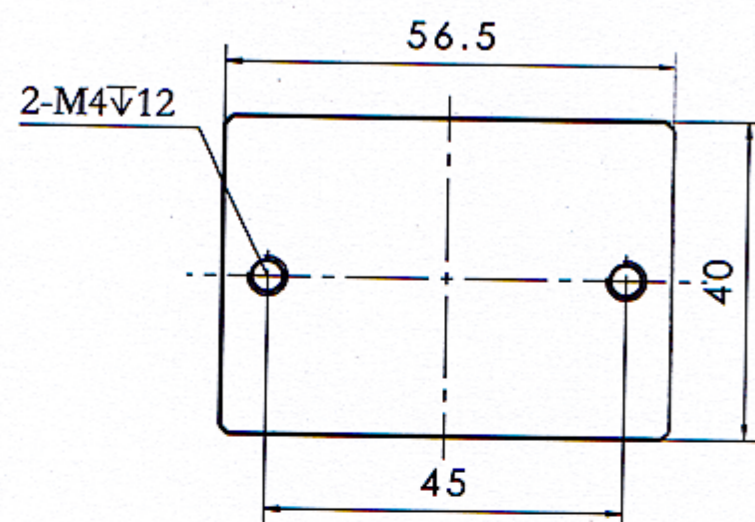
第 1 张

项目代码: C1.018FT04

A3

LA 2020ZG



全部 3.2



## 技术要求

1. 表面光洁, 去除尖角、毛刺、油污;
2. 锐边倒钝;
3. 零件单独包装;
4. 邵氏硬度85A. 80~94 HRM

V1		V1	零件新增, 图纸下发	姚明阳	19.06.03						
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	

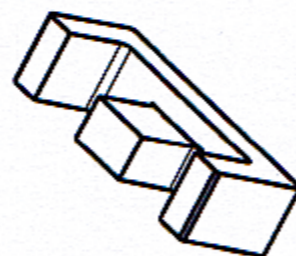
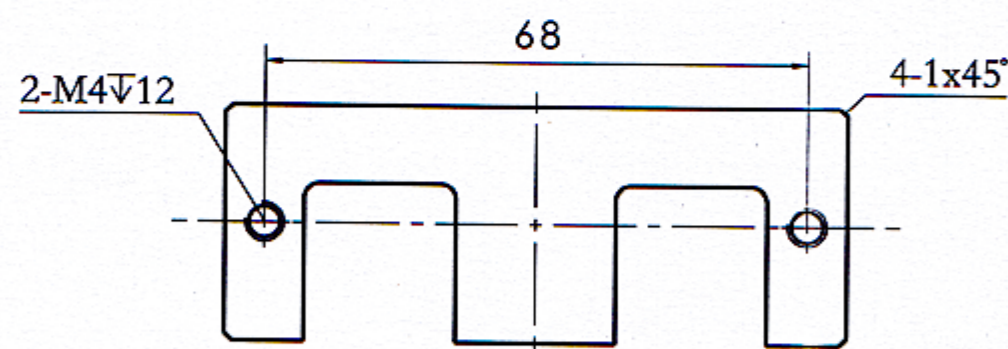
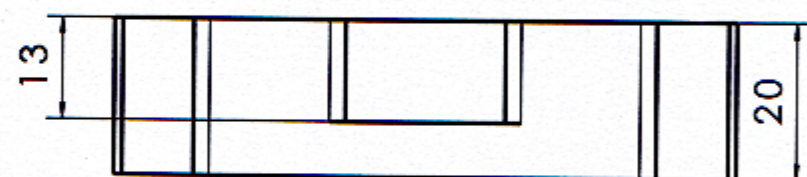
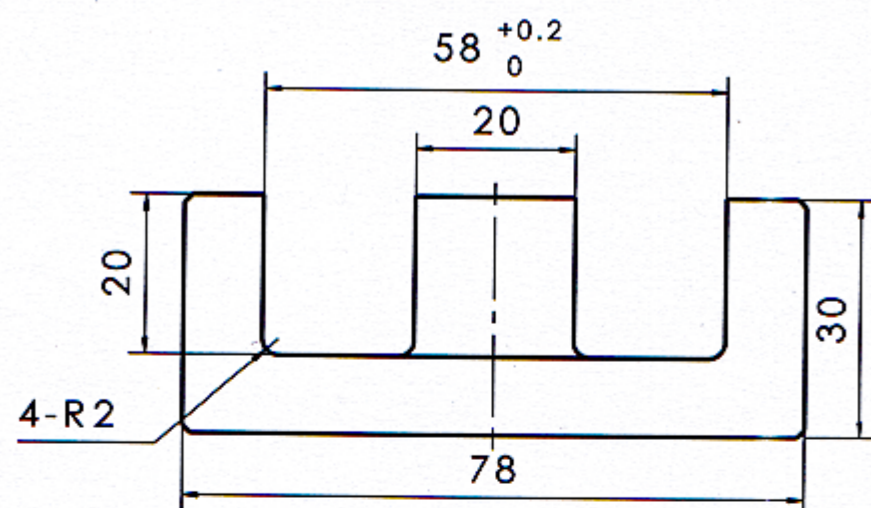
 第一角投影视图		一般公差		 北京光华荣昌汽车部件有限公司		材料 POM		名称 高度传感器装配总成A 螺装治具-定位块1	
		线性	GB/T 1804-M						
		角度	GB/T 1804-M						
		形位	GB1184-H						
特殊特性符号: 【1】安全特性; 【2】关键特性				阶段标记		重量(Kg)	比例	件号(图号) GZ02.02_V1	
设计	19.6.3	标准化	19.6.3	A	0.043	1:1			
校对	19.6.3	审核	19.6.3	共 1 张		第 1 张			
工艺		批准							

受控文件

项目代号: CI.018FT04

A3

全部 3.2



1. 表面光洁，去除尖角、毛刺、油污；
2. 锐边倒钝；
3. 零件单独包装；
4. ~~邵氏硬度85A~~ 80~94 HRM

</									

项目代码:C1018ET04