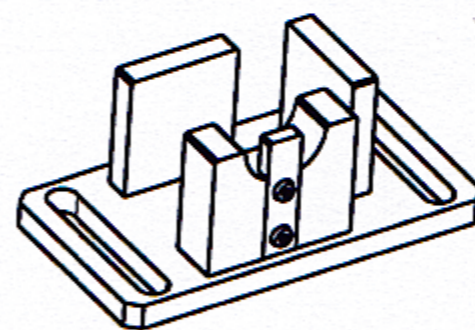
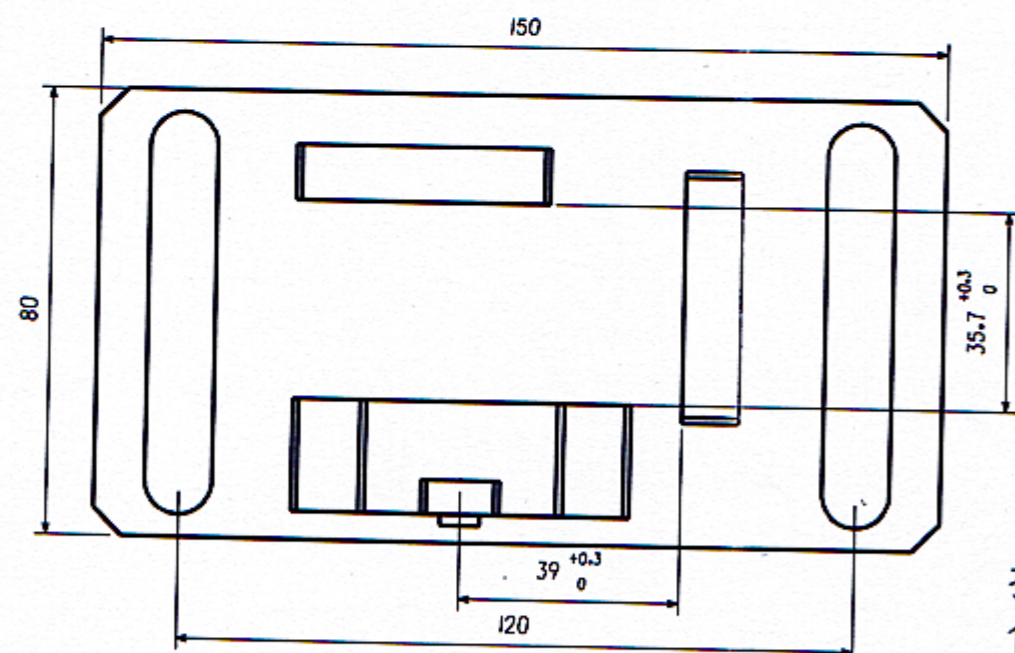
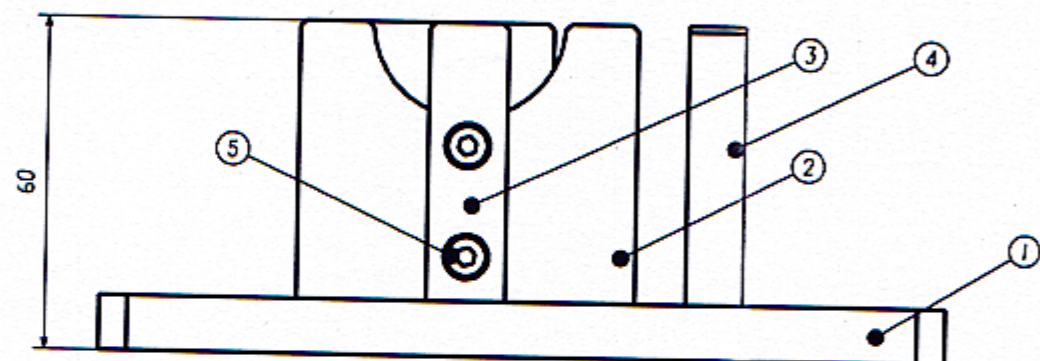
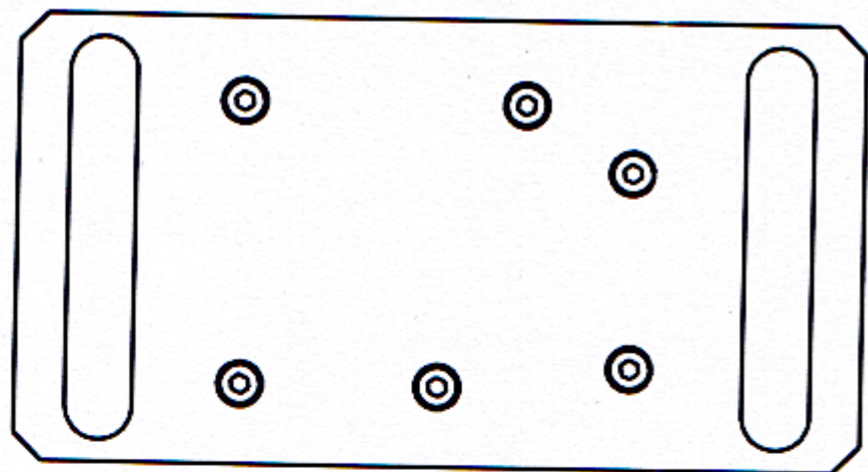


LA 00'00ZG

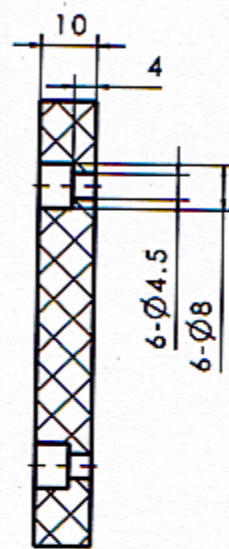
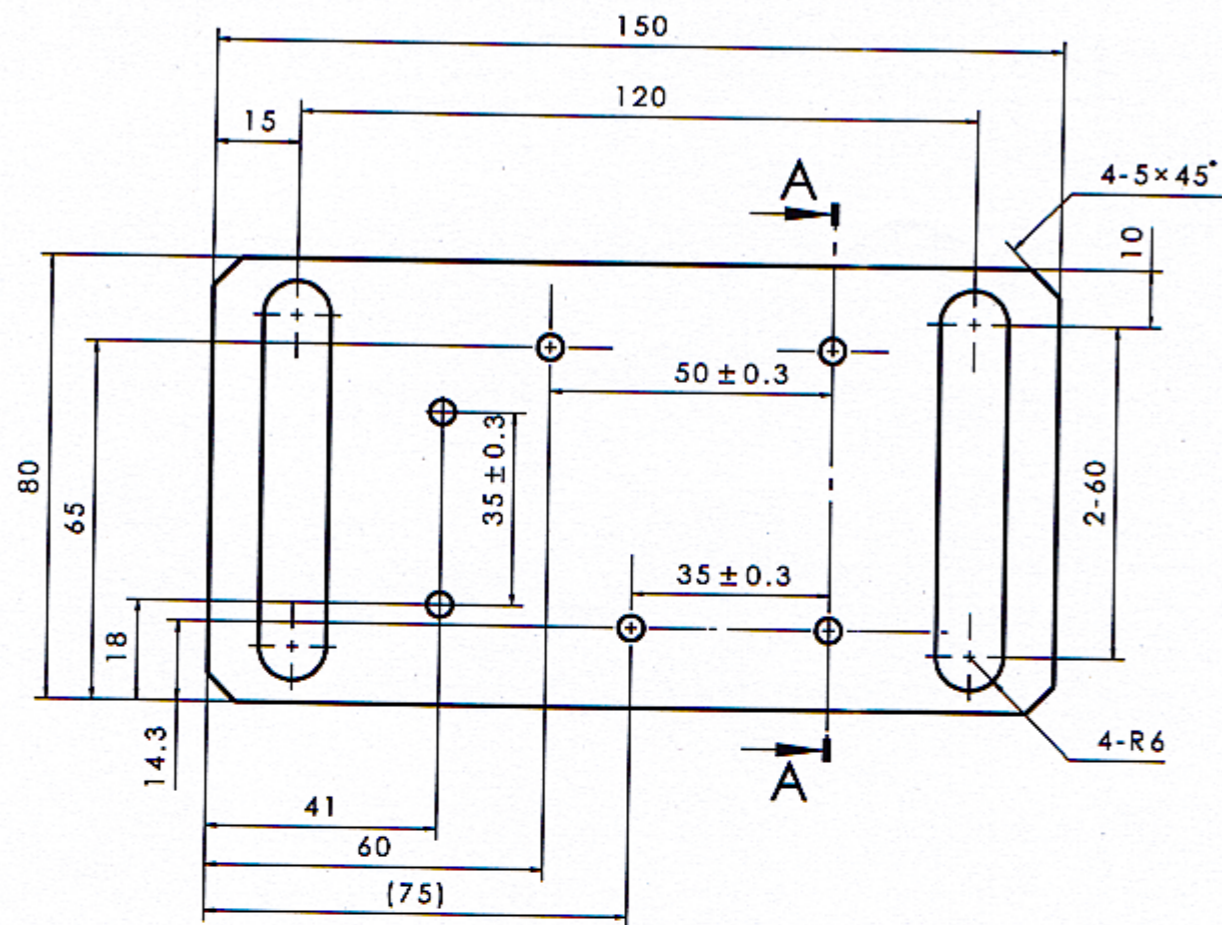


## 技术要求

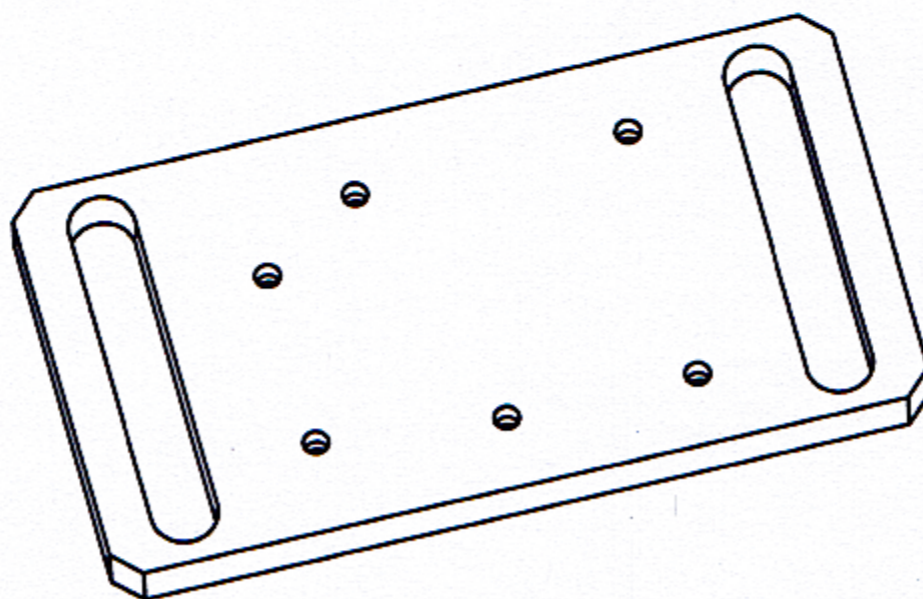
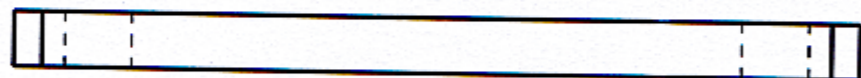
1. 组装时用工件适配调整;
2. 工件取放自如, 无卡滞, 无松旷。

5	GB/T70.1	内六角圆柱头螺钉M4x10	8	镀锌或不锈钢		0.002	
4	GZ03.04_V1	压装治具-侧挡板	2	POM	50×45×10	0.032	
3	GZ03.03_V1	压装治具-定位挡板	1	POM	50×14×6	0.006	
2	GZ03.02_V1	压装治具-支撑块	1	POM	60×50×20	0.068	
1	GZ03.01_V1	压装治具-底板	1	POM	150×80×10	0.144	
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	张明阳	20.06.03
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
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div> <p>第一角投影视图</p> </div> <div> <p>一般公差</p> <p>线性 GB/T1804-M</p> <p>角度 GB/T1804-M</p> <p>形位 GB1184-H</p> </div> <div> <p>北京光华荣昌汽车部件有限公司</p> <p>ASSY</p> <p>名称 高度传感器装配总成A 销钉压装治具</p> </div> </div>				
<p>特殊特性符号: [1] 安全性; [2] 关键特性</p> <p>设计 张明阳 20.06.03</p> <p>校对 张明阳 20.06.03</p> <p>工艺 张明阳 20.06.03</p>		<p>阶段标记 重量(kg) 比例</p> <p>A 0.298 1:1</p> <p>件号(图号) GZ03.00_V1</p> <p>共 1 张 第 1 张</p>		





### 剖视图A-A

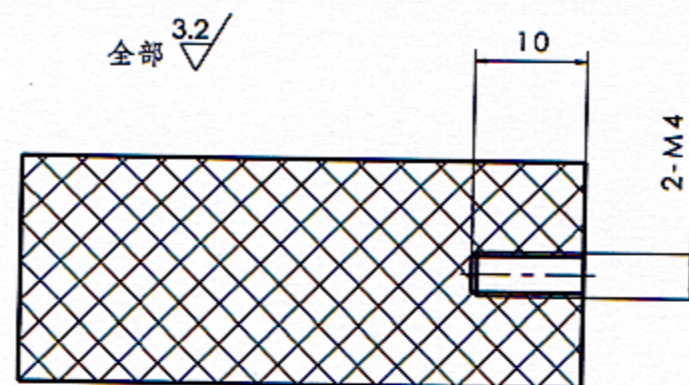
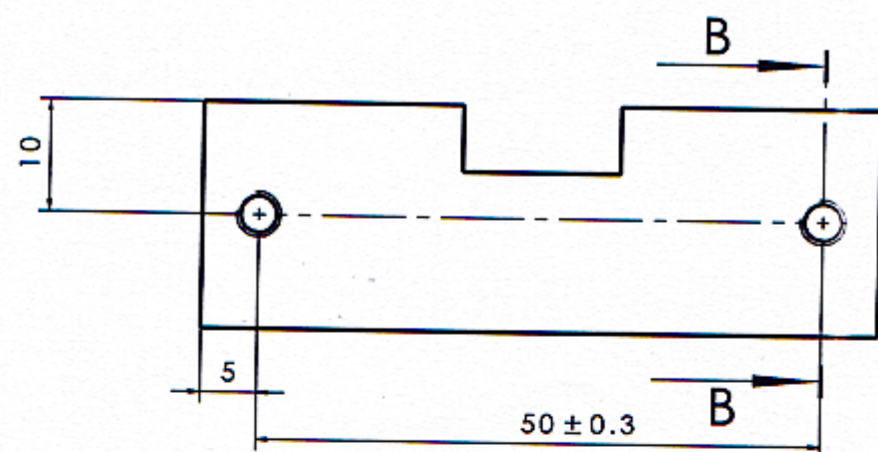


- 1、零件表面光洁、无毛刺、无磕碰伤;
- 2、锐边倒钝;
- 3、零件单独包装;
- 4、~~邵氏硬度85A~~ 80~94 HRM

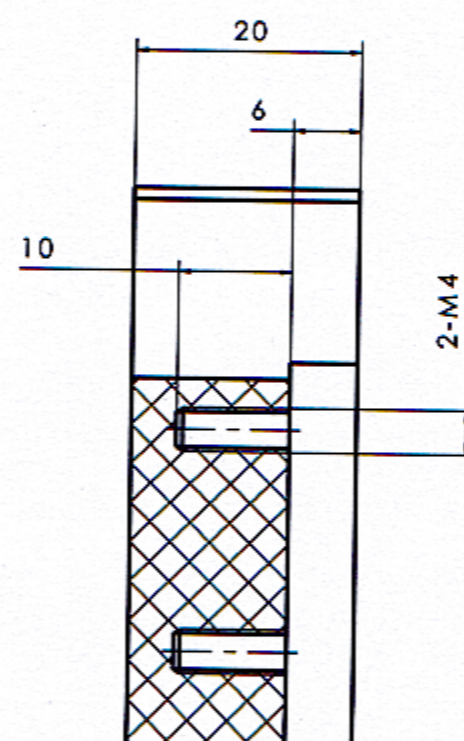
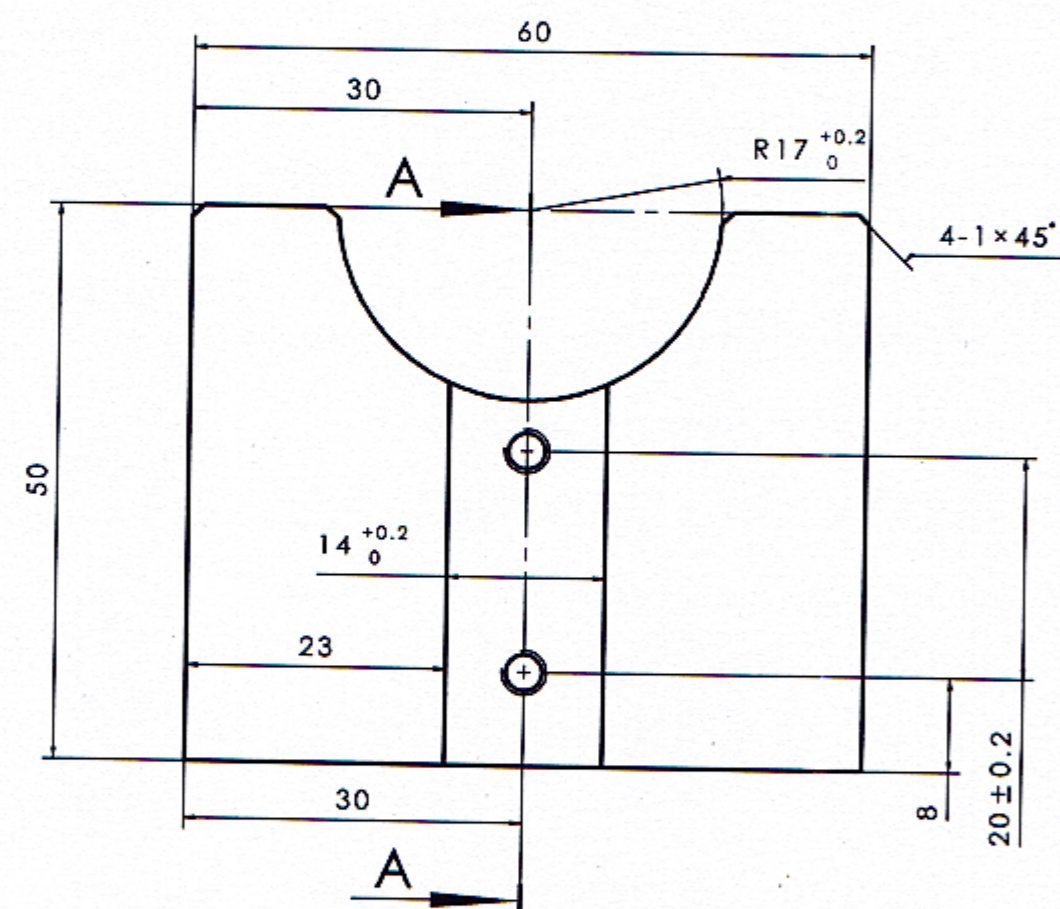
80~94 HRM

受控文件

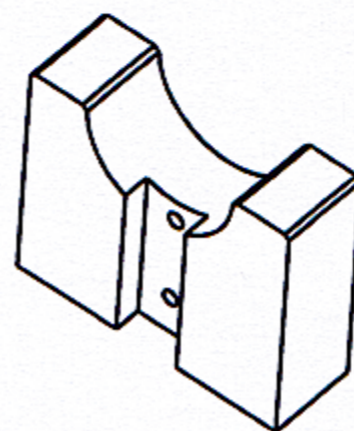
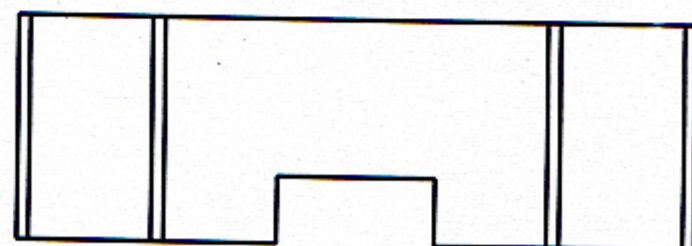
Y1		V1	零件新增, 图纸下发		高杨	19.06.03				
3D版本	分区	更改文件号	2D版本	更改描述	更改	日期	审核	日期	批准	日期
 <p>第一角投影视图</p>		<p>一般公差</p> <p>线性 GB/T1804-M</p> <p>角度 GB/T1804-M</p> <p>形位 GB1184-H</p>		 <p>北京光华荣昌汽车部件有限公司</p> <p>材料: POM</p>			<p>名称</p> <p>高度传感器装配总成A</p> <p>销钉压装治具</p> <p>底板</p>			
<p>特殊特性符号: 【1】安全特性; 【2】关键特性</p>				<p>阶段标记</p> <p>S</p>		<p>重量(Kg)</p> <p>0.141</p>	<p>比例</p> <p>1:1</p>			
设计	高杨 19.6.3		标准化	张杨 19.6.3						
校对	张杨 19.6.3		审核	张加 19.6.3						
工艺			批准							
<p>共 1 张 第 1 张</p>						<p>件号(图号)</p> <p>GZ03.01_V1</p>				



剖视图B-B



剖视图A-A

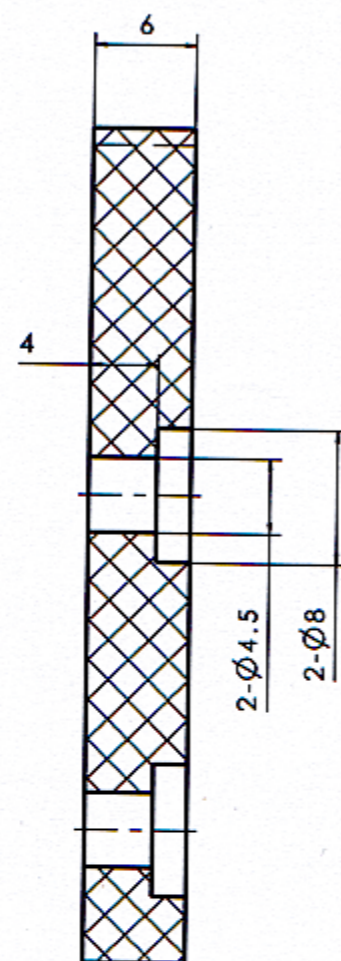
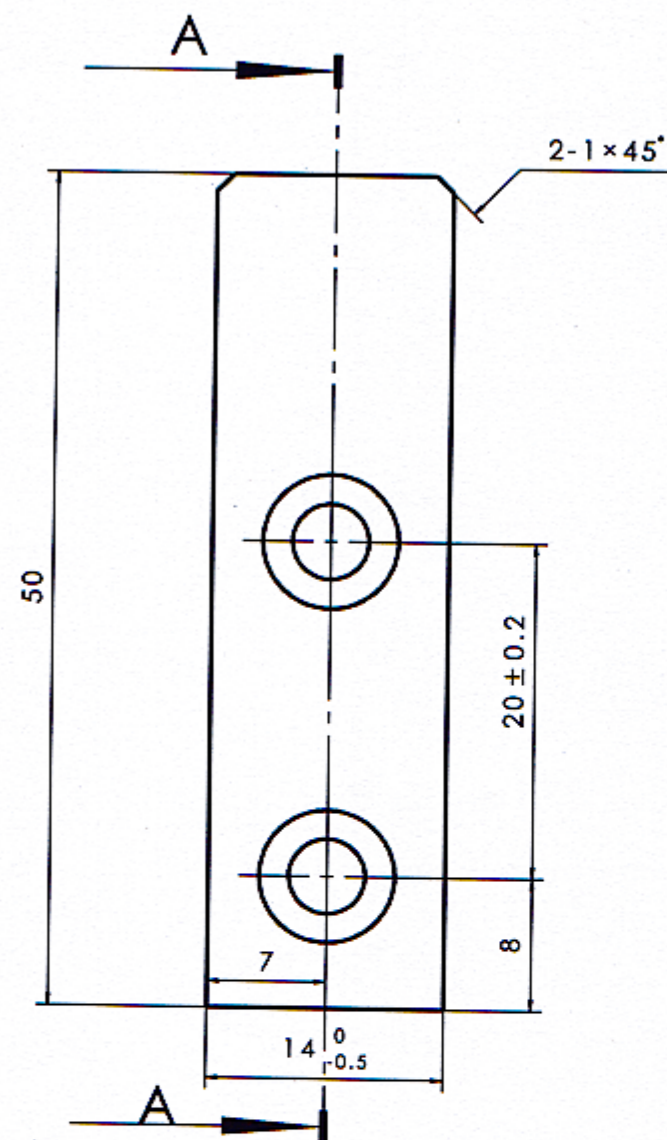


## 技术要求:

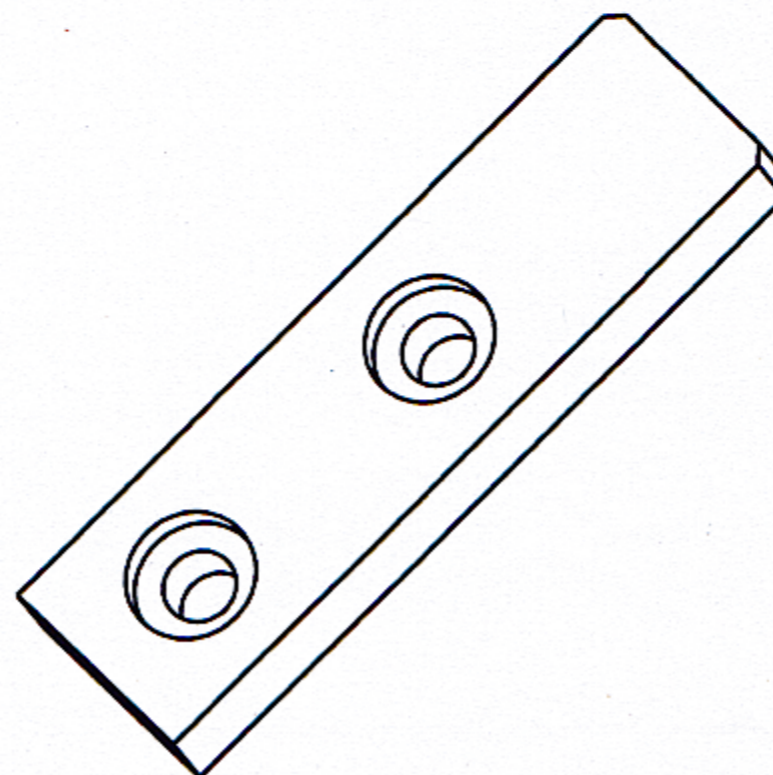
- 1、零件表面光洁、无毛刺、无磕碰伤;
- 2、锐角倒钝;
- 3、零件单独包装;
- 4、邵氏硬度85A. 80~94 HRM

V1		V1		零件新增, 图纸下		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
<div> <p>第一角投影图</p> </div>				一般公差 线性 GB/T1804-M 角度 GB/T1804-M 形位 GB1184-H		材料: POM 北京光华荣昌汽车部件有限公司	
特殊特性符号: 【1】 安全性; 【2】 关键特性				阶段标记 S		重量(kg) 0.067 比例 2:1	
设计	301619.6.3	标准化	301619.6.3	审核	301619.6.3	名称 高度传感器装配总成A 销钉压装治具 支撑块 件号(图号) GZ03.02_V1	
校对	301619.6.3	工艺	301619.6.3	批准		共 1 张 第 1 张	

全部 3.2



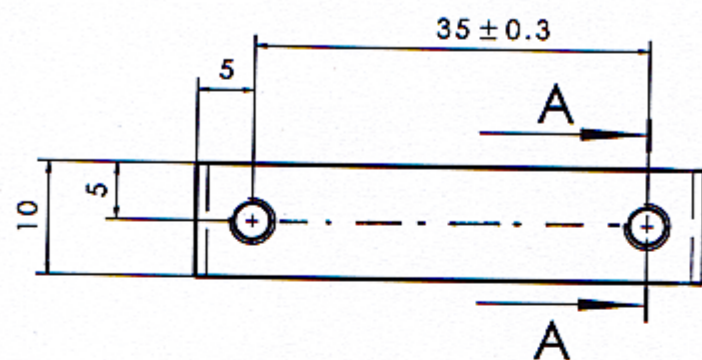
剖视图A-A



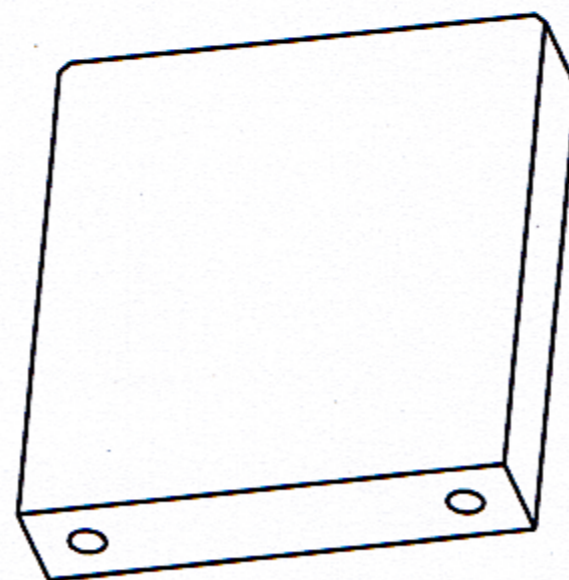
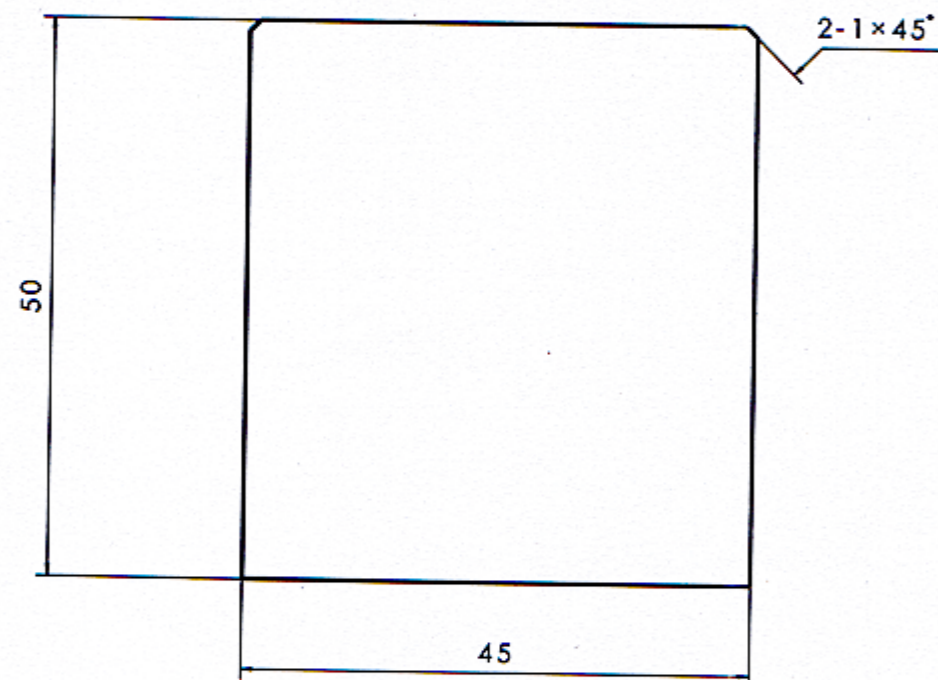
## 技术要求:

- 1、零件表面光洁、无毛刺、无磕碰伤;
- 2、锐边倒钝
- 3、零件单独包装;
- 4、~~零件硬度85A~~ 80~94HRM

V1		V1		零件新增, 图纸下发		商号: 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	
线性		GB/T1804-M		材料: POM		名称: 高度传感器装配总成A	
角度		GB/T1804-M		重量(Kg)		销钉压装治具	
形位		GB1184-H		比例		定位挡板	
特殊特性符号: 【1】安全性; 【2】关键特性				阶段标记		件号(图号)	
设计	高伟 19.6.3	标准化	高伟 19.6.3	S	0.005	GZ03.03_V1	
校对	高伟 19.6.3	审核	高伟 19.6.3	共 1 张 第 1 张			
工艺		批准					

全部  $\sqrt{3.2}$ 

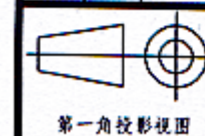
剖视图A-A



## 技术要求:

- 1、零件表面光洁、无毛刺、无磕碰伤;
- 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 商标 19206.03  
更改描述 更改日期 审核日期 批准日期



第一角投影图

一般公差

线性 GB/T1804-M

角度 GB/T1804-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  
销钉压装治具  
侧挡板

特殊特性符号: 【1】安全特性; 【2】关键特性

设计 2019.6.2 标准化 2019.6.2

校对 2019.6.2 审核 2019.6.2

工艺 批准

阶段标记

重量(Kg)

比例

S

0.031

2:1

共 1 张 第 1 张

件号(图号)

GZ03.04\_V1