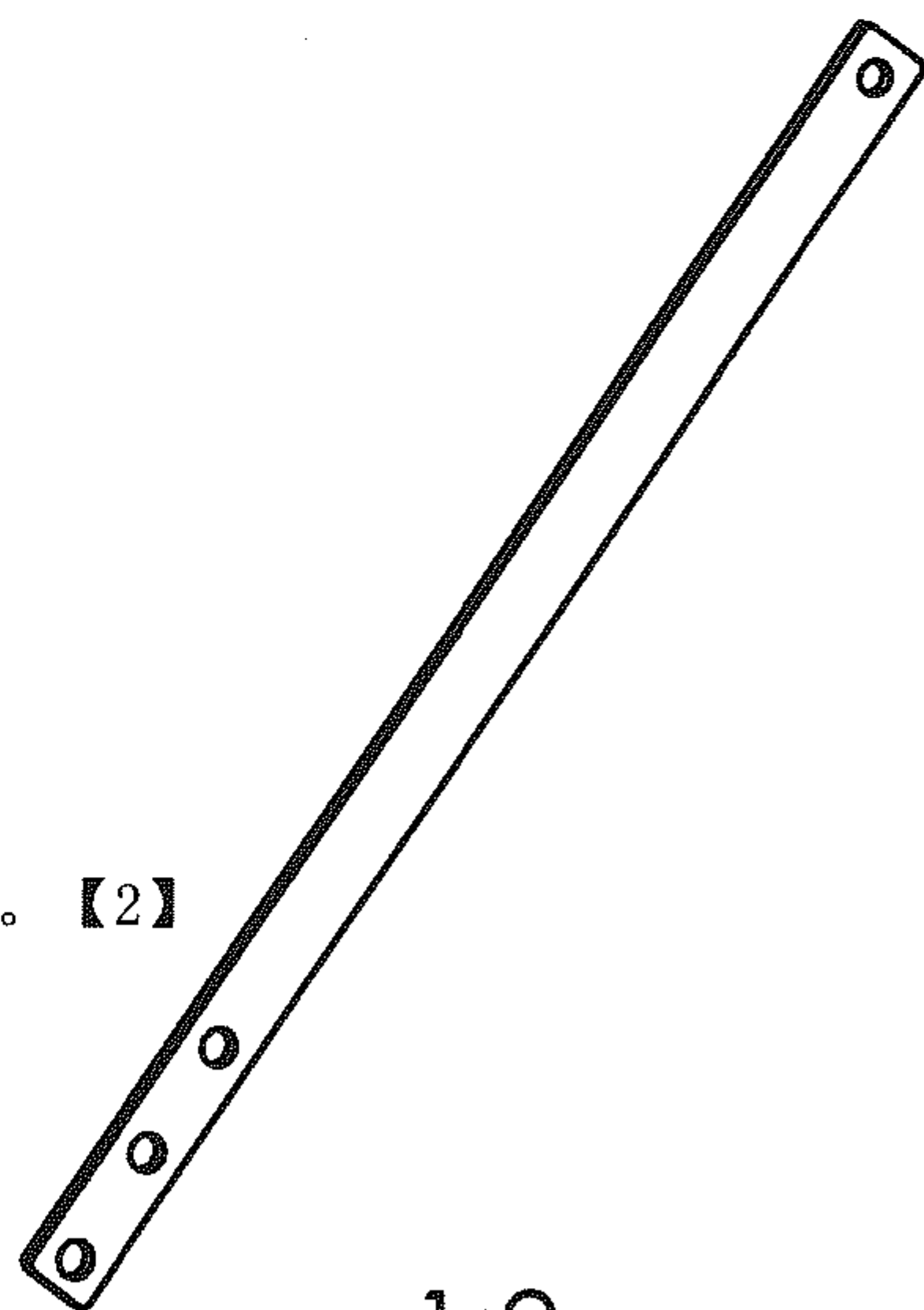
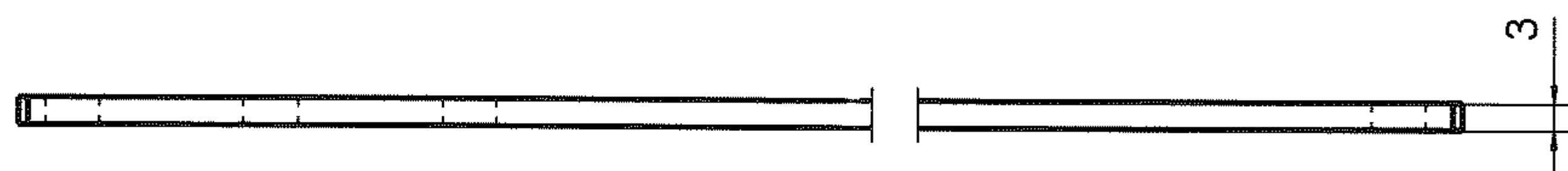
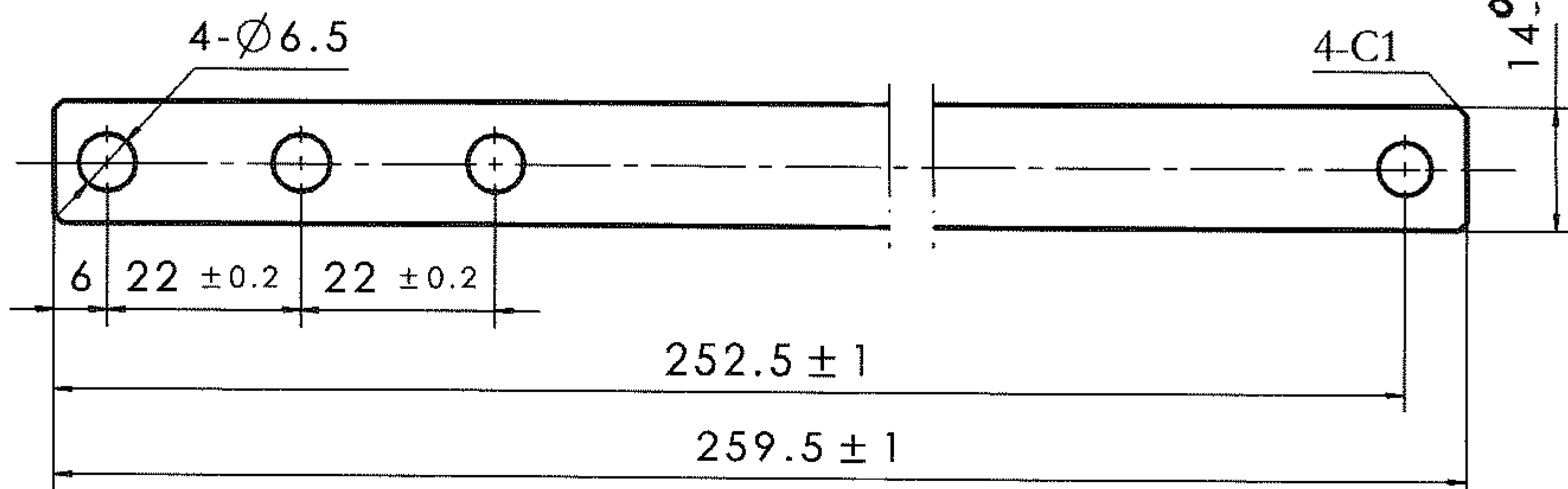


1A-2129AL

全部: 3.2



1:2

技术要求:

1. 去除尖角毛刺;
2. 表面处理工艺: 表面镀彩锌或白锌处理;
3. 零件表面不许有锈蚀、凹坑等缺陷;
4. 满足GB/T 10125-2012中性盐雾试验240h要求。【2】

| | | | | | | | | | |
|---------|----|--------------------------|-------------|----------------|------------|------------|----|--------|-----|
| V1 | | V1 | 零件新增, 图纸下发 | 韩万龙 | 2019.06.06 | | | | |
| 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 |
| 一般公差 | | | | 北京光华荣昌汽车部件有限公司 | | | | | |
| 第一角投影视图 | | 线性 | GB/T 1804-M | 材料 | | Q345 | | | |
| | | 角度 | GB/T 1804-M | 名称 | | 高度传感器摆杆A | | | |
| | | 形位 | GB 1184-H | 阶段标记 | | 重量(Kg) | 比例 | 件号(图号) | |
| | | 特殊特性符号: 【1】安全特性; 【2】关键特性 | 设计 | 张加19.6.6 | 标准化 | 张加19.6.6 | A | 0.082 | 1:1 |
| | | 校对 | 张加19.6.6 | 审核 | 张加19.6.6 | 共 1 张 | | 第 1 张 | |
| | | 工艺 | 张加19.6.6 | 批准 | 张加(代) | TY62.12_V1 | | | |

受控

项目代号: C1019FT04