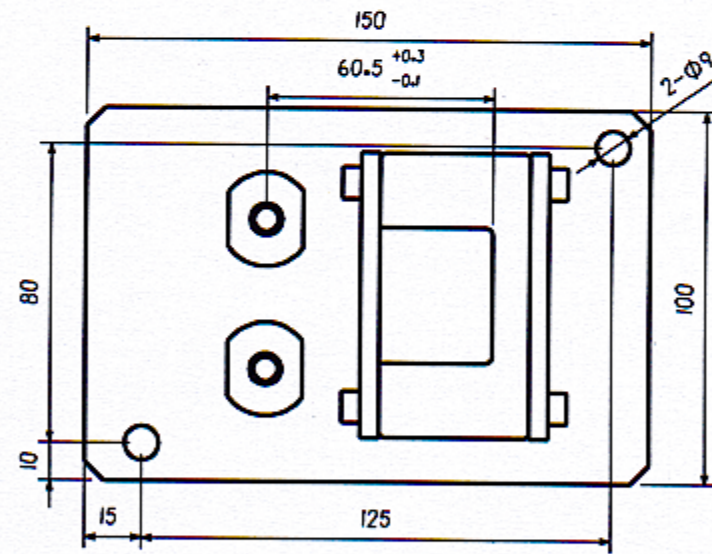
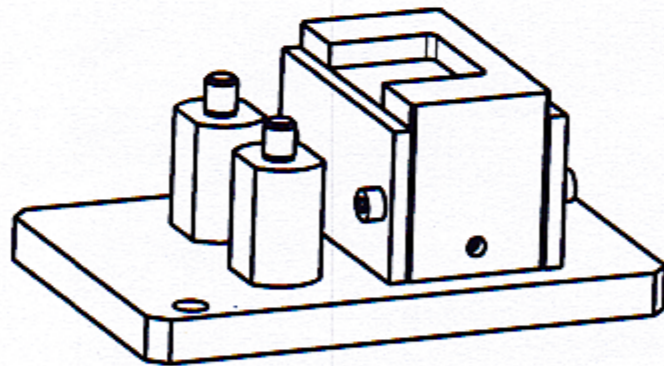
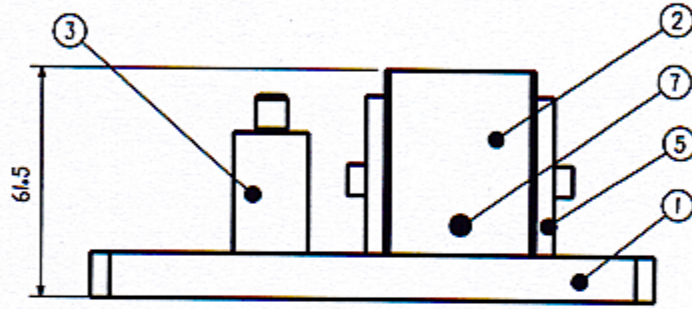
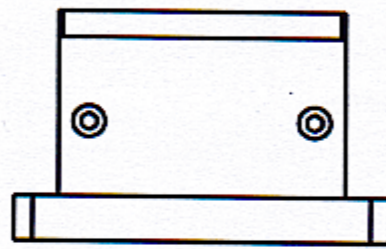
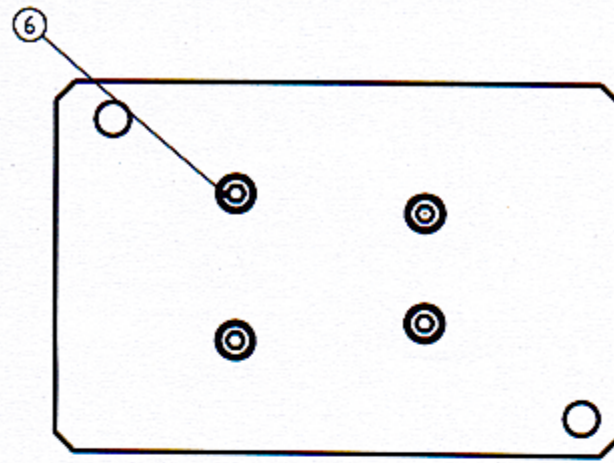


1A 00'90ZG



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。

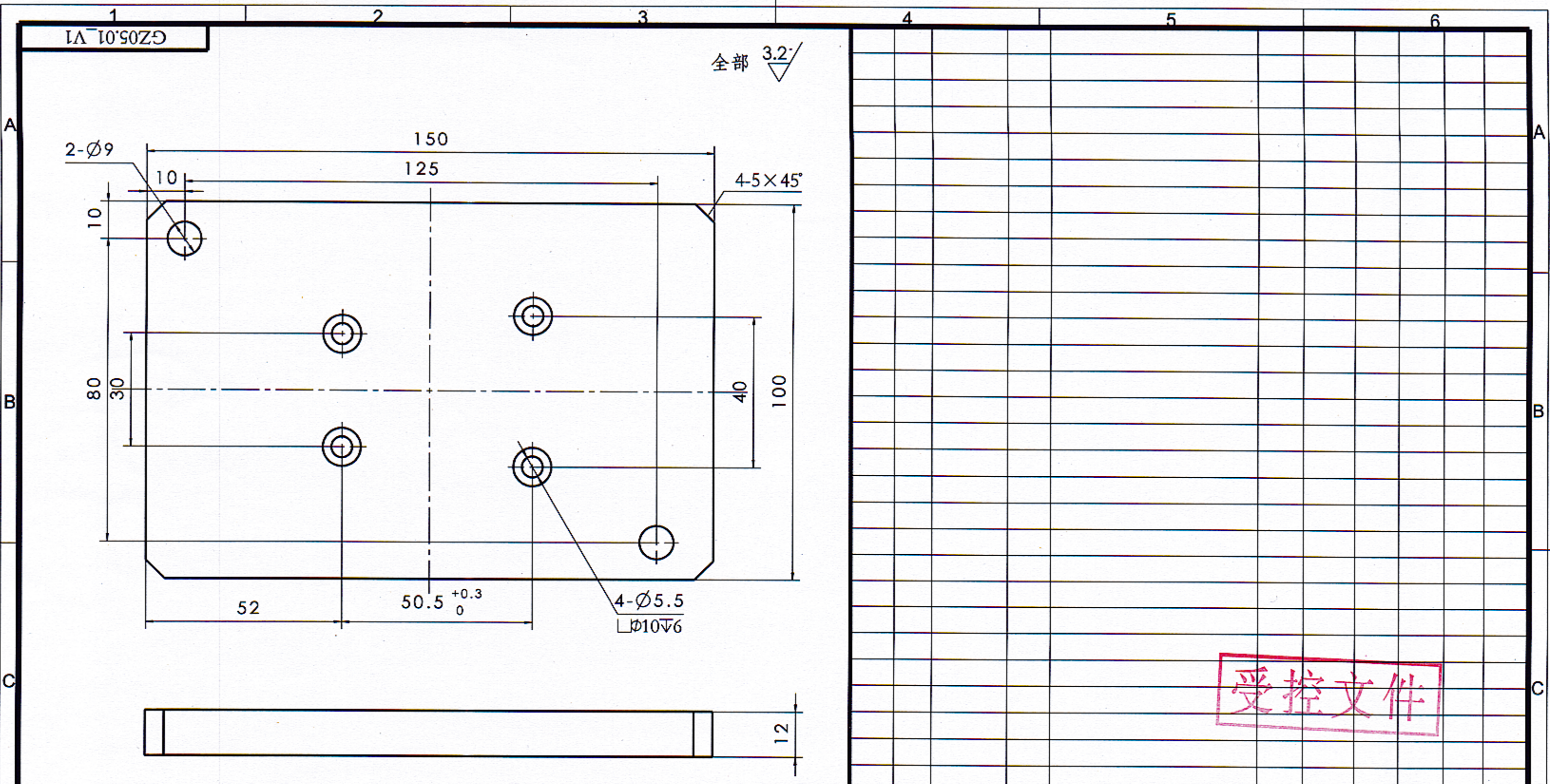
序号	件号	名称	数量	材料	规格	重量	备注
7	GB/T77	内六角平端紧定螺钉 M5×12	2	镀镍或不锈钢		0.0005	
6	GB/T70.1	内六角圆柱头螺钉 M5x12	8	镀镍或不锈钢		0.0005	
5	GZ05.05_V1	垫块螺装治具A-挡板	2	POM	76.5×42.5×5	0.023	
4	GZ05.04_V1	垫块螺装治具A-支座	1	POM	40×45×37.5	0.096	
3	GZ05.03_V1	垫块螺装治具A-支撑块	2	POM	∅25×42.5	0.021	
2	GZ05.02_V1	垫块螺装治具A-定位块	1	POM	76.5×40×49.5	0.108	
1	GZ05.01_V1	垫块螺装治具A-底板	1	POM	150×100×12	0.251	

受控文件

V1	V1	零件新增, 图纸下发	姚明阳	19.08.28
2D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

<p>第一角投影视图</p>	一般公差		<p>北京光华荣昌汽车部件有限公司</p>
	线性	GB/T1804-M	
	角度	GB/T1804-M	名称
	形位	GB1184-H	ASSY
特殊特性符号: 【1】安全特性; 【2】关键特性			阶段标记
设计	审核	批准	重量(Kg)
校对	工艺	批准	比例
			共 1 张 第 1 张

名称	垫块螺装治具A
件号(图号)	GZ05.00_V1

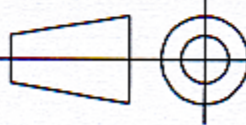



受控文件

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. 硬度80~94HRM.

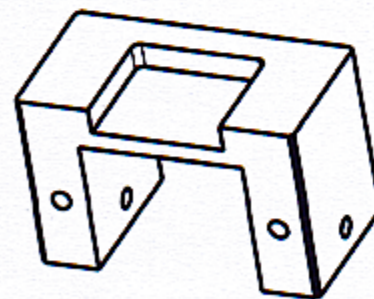
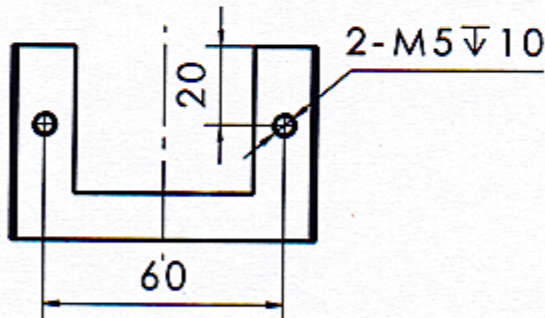
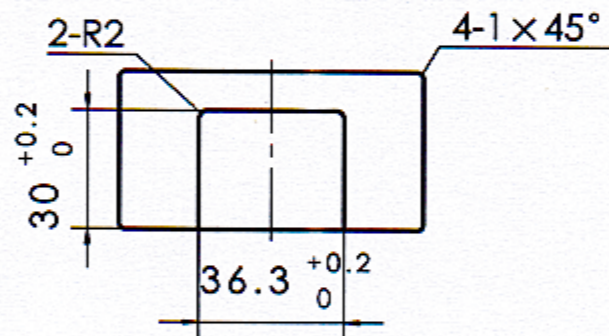
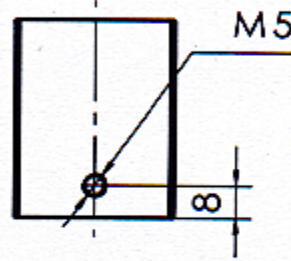
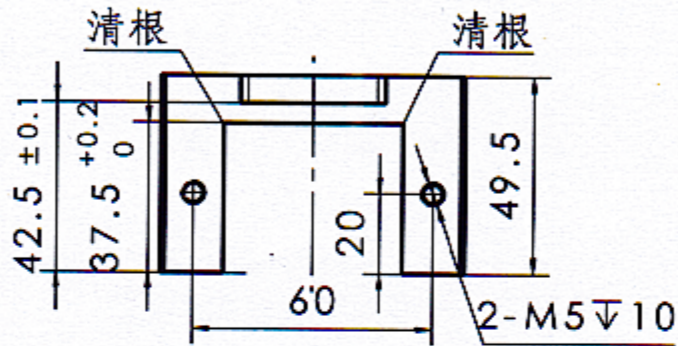
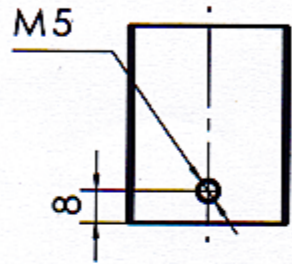
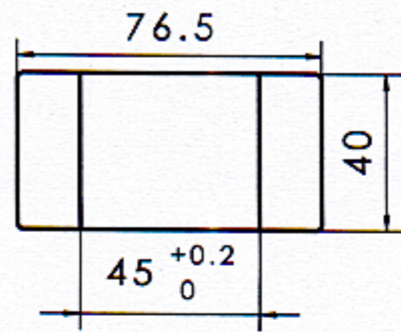
V1		V1	零件新增，图纸下发	姚明阳	19.08.28				
3D版本	分区	更改文件号	2D版本	更改描述	更改	日期	审核	日期	批准

 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 垫块螺装治具A-底板			
	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				
设计	姚明阳 19.8.28	标准化	高物 19.8.28	阶段标记	重量(Kg)	比例	件号(图号) GZ05.01_V1
校对	张华 19.8.28	审核	张华 19.8.28	A	0.251	1:1	
工艺		批准		共 1 张 第 1 张			

项目代码:C1.018FT04

1A 7050ZG

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. 硬度80~94HRM.

受控文件

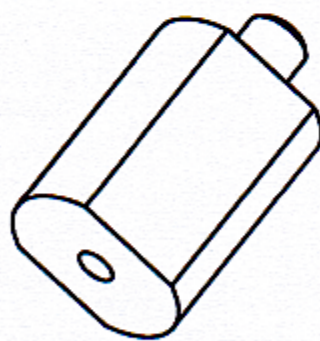
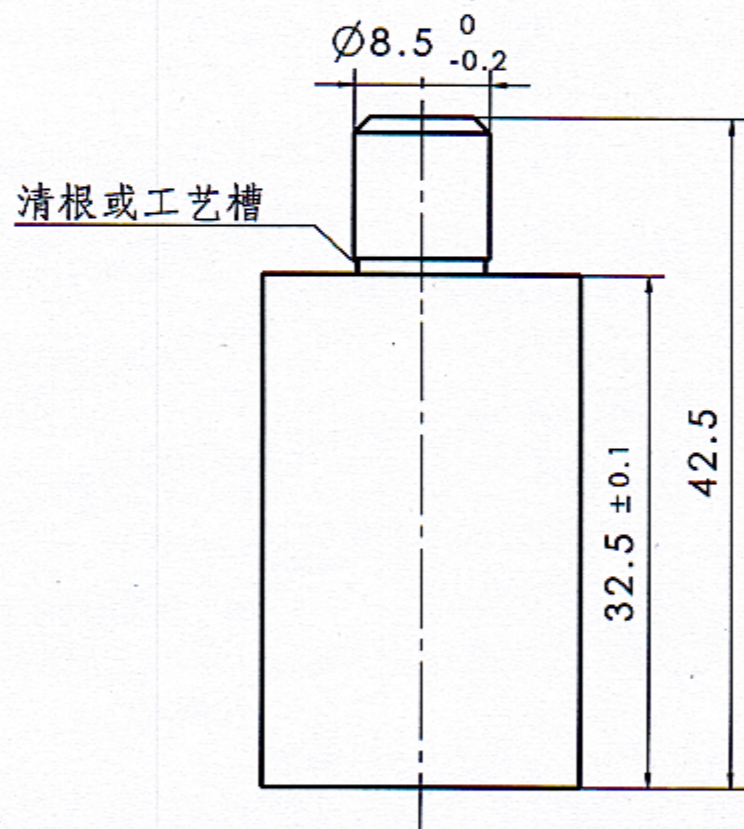
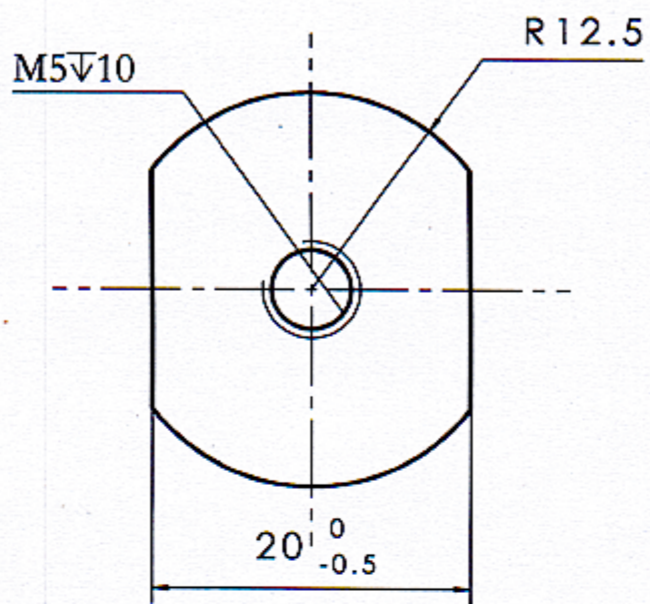
V1		V1	零件新增，图纸下发	姚明阳	19.08.28				
3D版本	分区	更改文件号	2D版本	更改描述	更改	日期	审核	日期	批准

<p>第一角投影视图</p>	一般公差		<p>北京光华荣昌汽车部件有限公司</p>	名称 垫块螺装治具A-定位块	
	线性	GB/T 1804-M			材料 POM
	角度	GB/T 1804-M			
	形位	GB1184-H	重量(Kg) 0.108	比例 1:2	
特殊特性符号: 【1】安全特性; 【2】关键特性			阶段标记 A	件号(图号) GZ05.02_V1	
设计	19.8.29	标准化	19.8.29	共 1 张 第 1 张	
校对	19.8.29	审核	19.8.29		
工艺		批准			

项目代号: C1.018FT04

LA 90'90Z5

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. 硬度80~94HRM.

受控文件

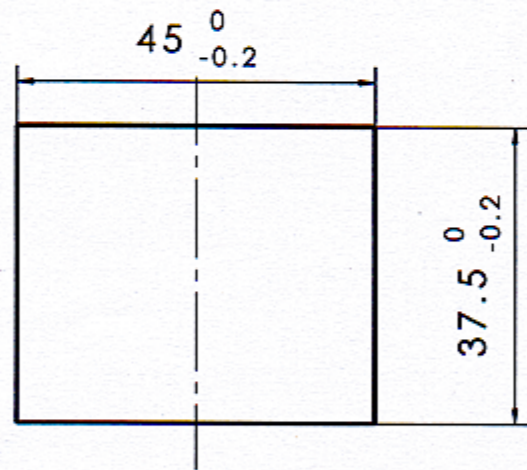
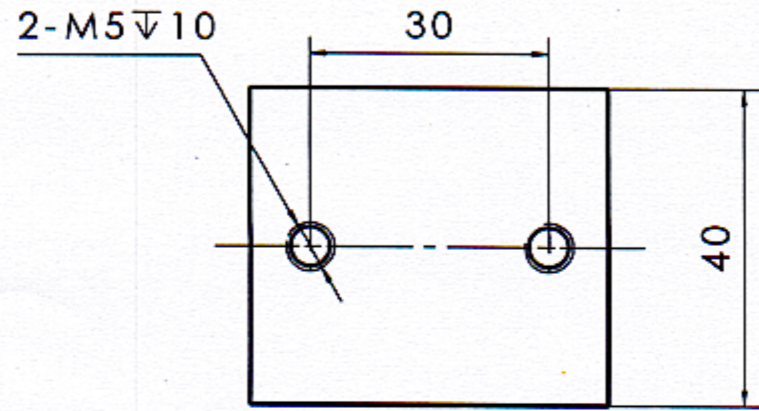
V1		V1	零件新增，图纸下发	姚明阳	19.08.28				
3D版本	分区	更改文件号	2D版本	更改描述	更改	日期	审核	日期	批准

<p>第一角投影视图</p>		<p>一般公差</p> <p>线性 GB/T 1804-M</p> <p>角度 GB/T 1804-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>特殊特性符号: 【1】安全特性; 【2】关键特性</p>		<p>材料</p> <p>POM</p>		<p>名称</p> <p>垫块螺装治具A-垫块</p>	
设计	19.8.28	标准化	高洁	19.8.28	阶段标记
校对	19.8.28	审核	张松	19.8.29	重量(Kg)
工艺		批准			比例
				A	0.021
				共 1 张	第 1 张
				件号(图号)	
				GZ05.03_V1	

项目代号:CI.018FT04

GZ05.04_V1

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. 硬度80~94HRM.

受控文件

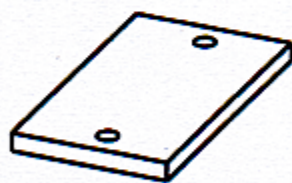
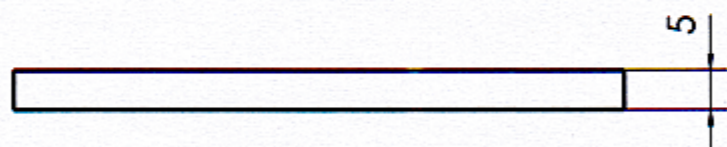
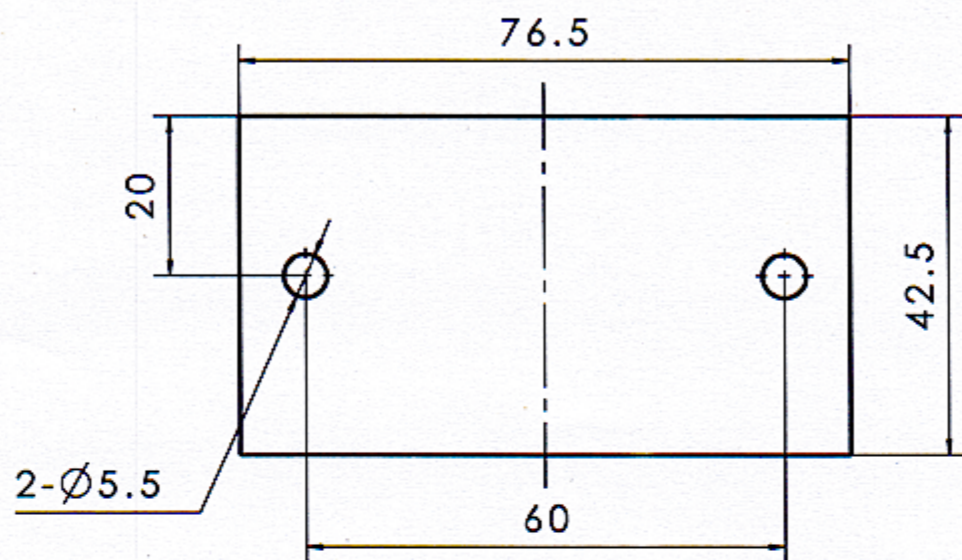
3D版本	分区	更改文件号	2D版本	更改描述	更改	日期	审核	日期	批准	日期
V1			V1	零件新增，图纸下发	姚明阳	19.08.28				

<p>第一角投影视图</p>		<p>一般公差</p> <p>线性 GB/T 1804-M</p> <p>角度 GB/T 1804-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</p> <p>POM</p>		<p>名称</p> <p>垫块螺装治具A-支座</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>A</p>	<p>重量(Kg)</p> <p>0.096</p>	<p>比例</p> <p>1:1</p>	<p>件号(图号)</p> <p>GZ05.04_V1</p>
<p>设计</p> <p>张加 19.8.28</p>	<p>标准化</p> <p>高杨 19.8.28</p>	<p>校对</p> <p>张加 19.8.28</p>	<p>审核</p> <p>张加 19.8.28</p>	<p>批准</p>	<p>共 1 张 第 1 张</p>

项目代码: CJ.018FT04

LA 5050ZG

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. 硬度80~94HRM.

受控文件

V1		V1	零件新增，图纸下发	姚明阳	19.08.28				
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

<p>第一角投影视图</p>		<p>一般公差</p> <p>线性 GB/T 1804-M</p> <p>角度 GB/T 1804-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>名称</p> <p>垫块螺装治具A-挡板</p>	
<p>特殊特性符号: 【1】安全特性; 【2】关键特性</p>				阶段标记	重量(Kg)	比例	件号(图号)
设计	19.8.29	标准化	19.8.20	A	0.023	1:1	
校对	19.8.29	审核	19.8.29	共 1 张 第 1 张		GZ05.05_V1	
工艺		批准					

项目代号:CL1018FT04