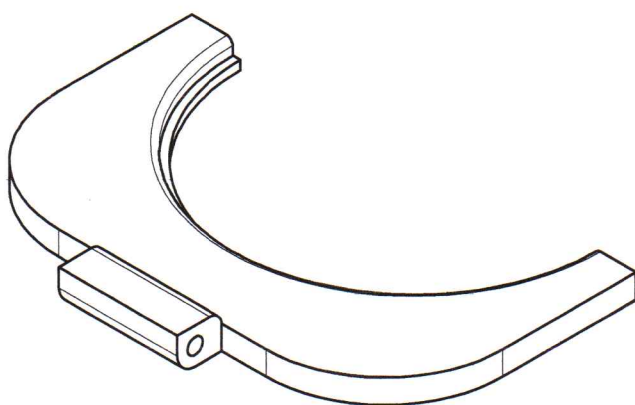


1 依图进行组装, 数量1套
2 组件装配完成后, 限位板开台顺畅。

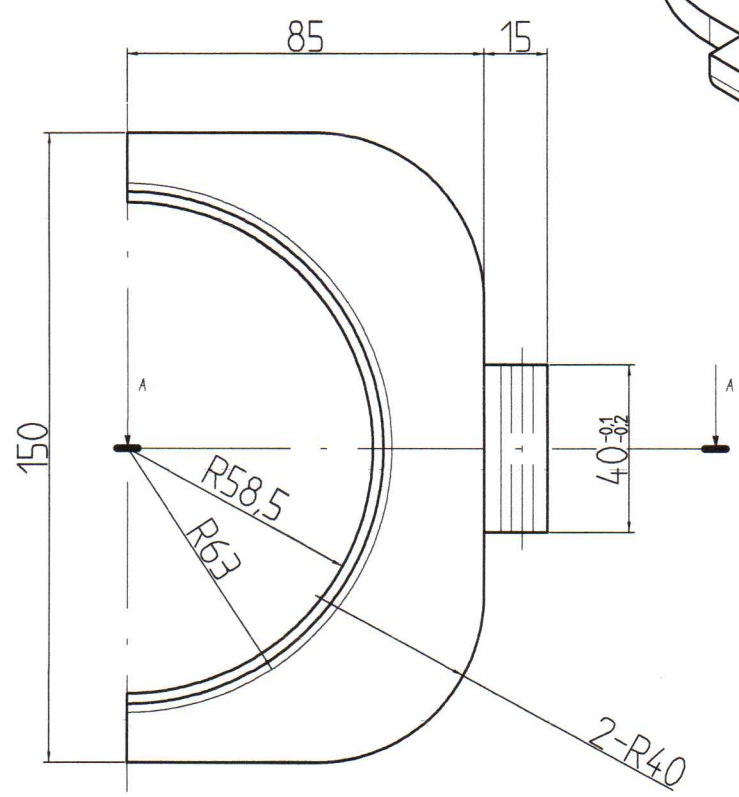
序号	名称	数量	材料	规格	备注
11	M10螺母	4			
10	M4*15螺栓	4			
9	M5*25螺栓	4			
8	连接件	1			
7	压块	1			
6	限位板	2	45#	150*80*12	
5	轴向块	2	45#	70*33*12	
4	销轴	2	45#	Φ10-80	
3	上支撑板	1	45#	240*160*15	
2	立柱	4	45#	Φ5-190	
1	底板	1	45#	10*160*240	

设计	数量	分区	更改文件号	签名	年、月、日
设计	1	01	2021.01.21	王廷	
审核					
工艺					

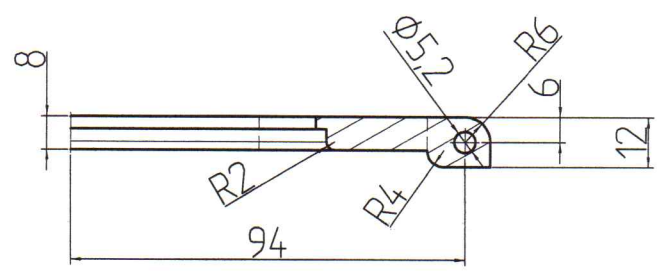
装配图		共 1 张	第 1 张
比例	1:1		
北京光华荣昌汽车零部件有限公司			
通海检测部			
TAT0010044			



等轴测视图
缩放: #



正视图
缩放: #

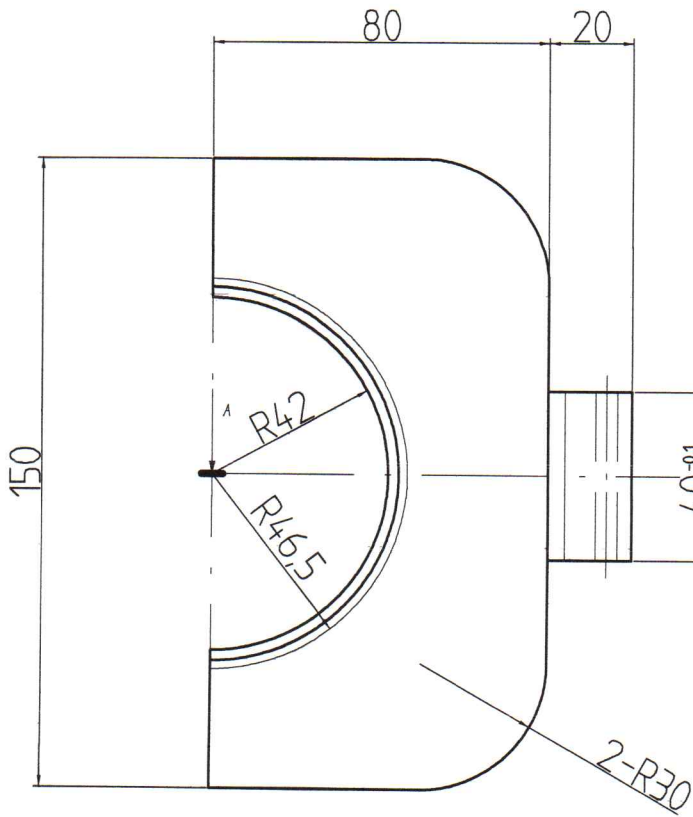


剖视图A-A
缩放: #

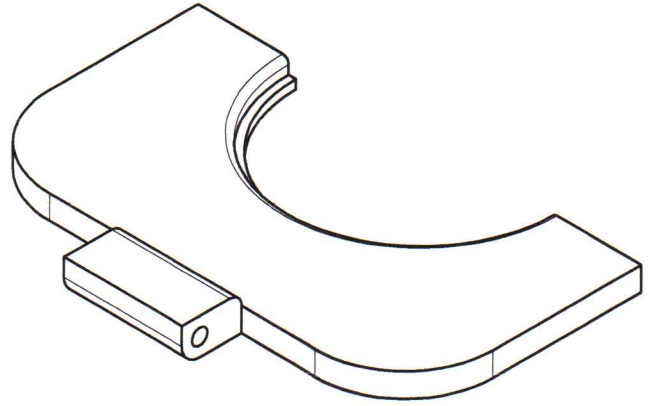
技术要求

1. 未注倒角为 $C0.5 \times 45^\circ$ 。
2. 去除毛刺飞边。
3. 制作数量: 2件。
4. 表面发黑处理。
5. 未注尺寸以数模为准。

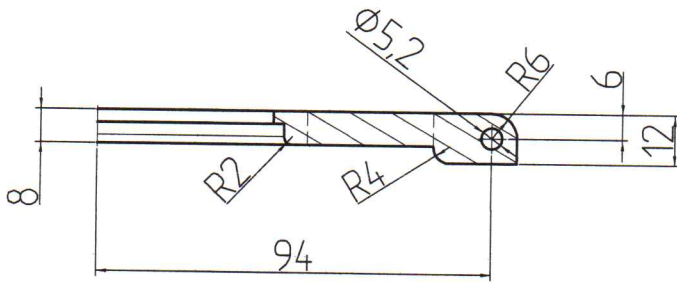
						45#			北京光华荣昌汽车部件有限公司		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日				限位板-01		
设计	王迁		标准化			阶段标记	重量	比例	TAT0010044-01		
审核			制造工程部					1:1			
工艺			批准	张	2011.01.19	共 9 张		第 1 张			



正视图
缩放: #



等轴测视图
缩放: #

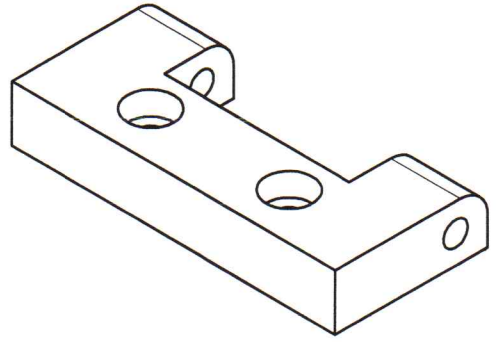


剖视图A-A
缩放: #

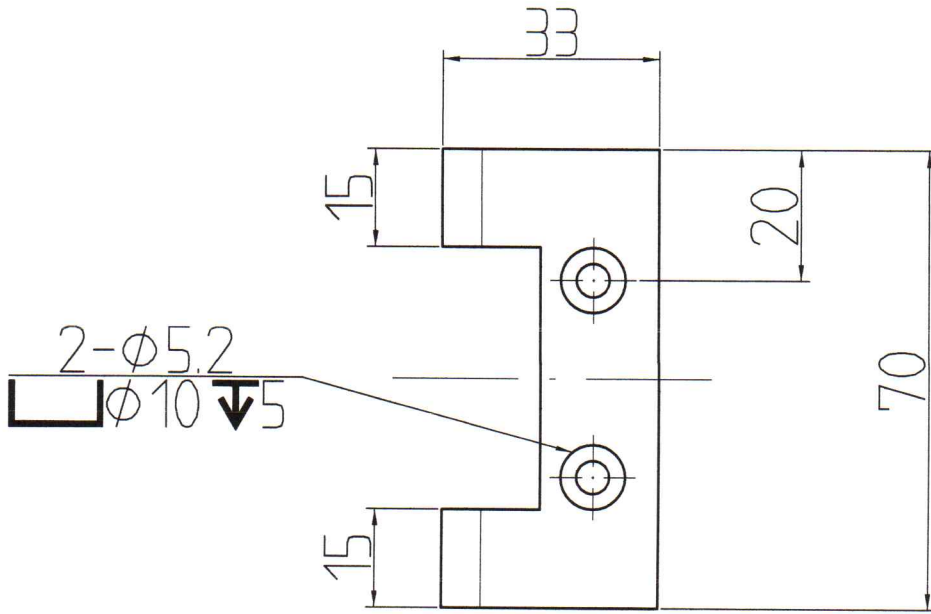
技术要求

1. 未注倒角为 $C0.5 \times 45^\circ$ 。
2. 去除毛刺飞边。
3. 制作数量: 2件。
4. 表面发黑处理。
5. 未注尺寸以数模为准。

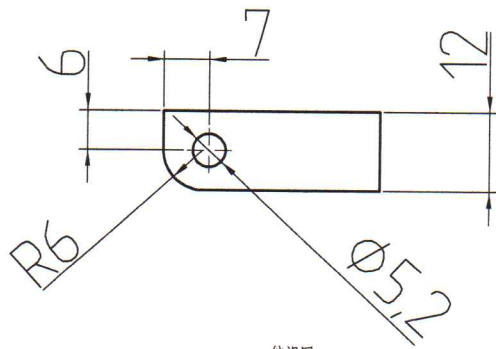
						45#			北京光华荣昌汽车部件有限公司	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日			限位板-02		
设计	王迁		标准化			阶段标记	重量	比例	TAT0010044-02	
审核			制造工程部					1:1		
工艺			批准	冯敏	2011.01.29	共 9 张		第 2 张		



等轴测视图
缩放: 1:1



正视图
缩放: 1:1

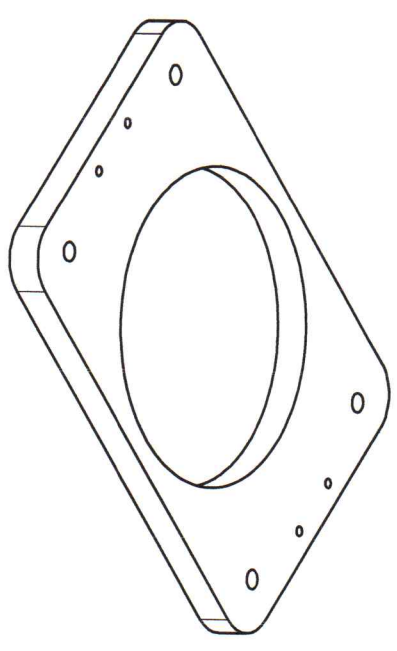
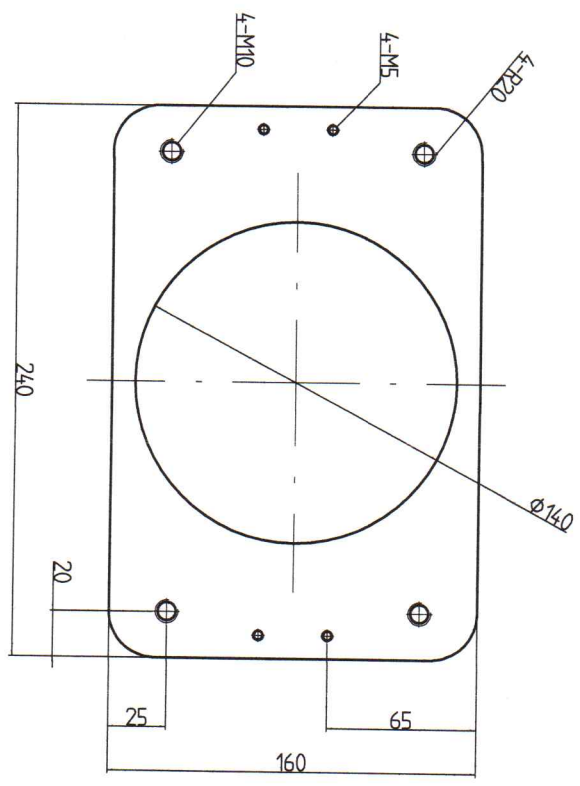
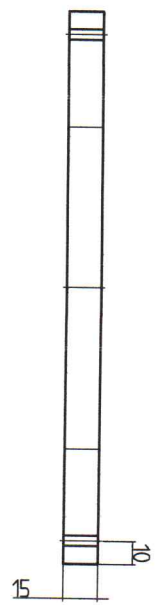


俯视图
缩放: 1:1

技术要求

1. 未注倒角为 $C0.5 \times 45^\circ$ 。
2. 去除毛刺飞边。
3. 制作数量: 2件。
4. 表面发黑处理。
5. 未注尺寸以数模为准。

					45#			北京光华荣昌汽车部件有限公司		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记	重量	比例	TAT0010044-03	
设计	王迁		标准化							
审核										
工艺			批准	张敬	2021.01.29	共 9 张		第 3 张		



技术要求

1. 未注倒角为 $\sqrt[0.5]{45^\circ}$ 。
2. 去除毛刺飞边。
3. 制作数量：1件。
4. 表面发黑处理。
5. 未注尺寸以数模为准。

																				北京光华荣昌汽车部件有限公司	
																				上支撑板	
																				TAT0010044-04	

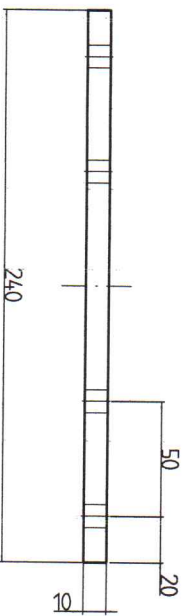


图 1

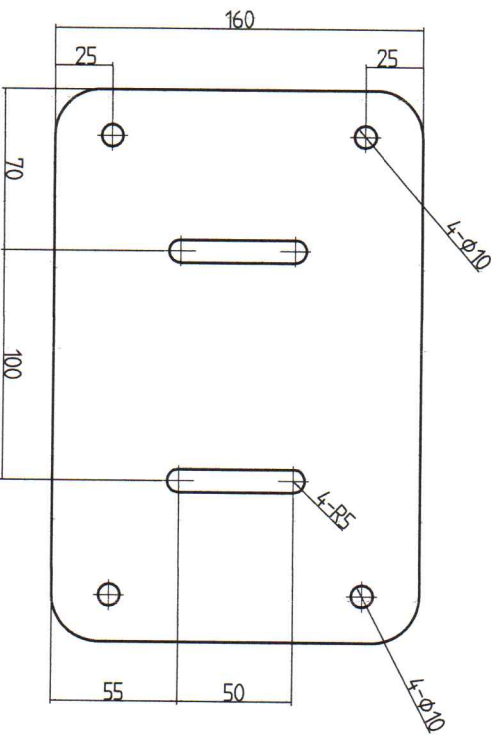


图 2

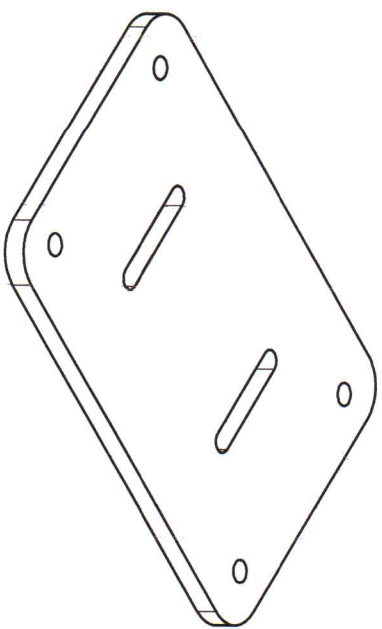
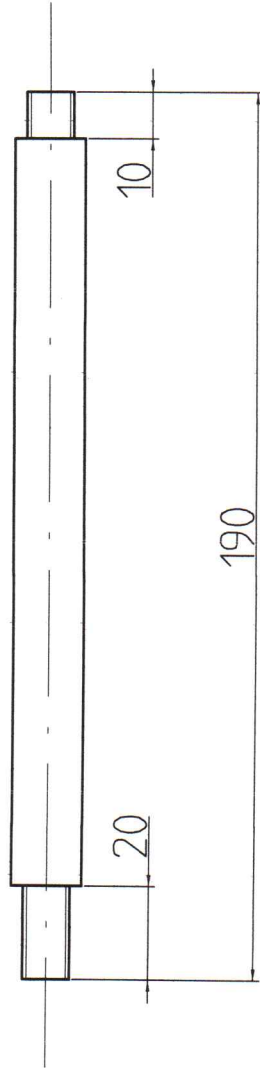


图 3

技术要求

1. 未注倒角为C0.5*45°。
2. 去除毛刺飞边。
3. 制作数量：1件。
4. 表面发黑处理。
5. 未注尺寸以数模为准。

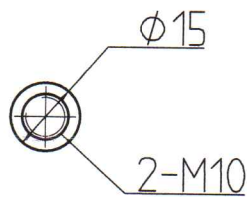
								45#			北京光华荣昌汽车部件有限公司	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记		重量	比例	TAT0010044-05		
设计	王迁	2021.01.18	标准化					1:1				
审核						共 9 张		第 5 张				
工艺				批准	张永秋							
					2021.01.09							



仰视图
缩放: #



等轴测视图
缩放: #

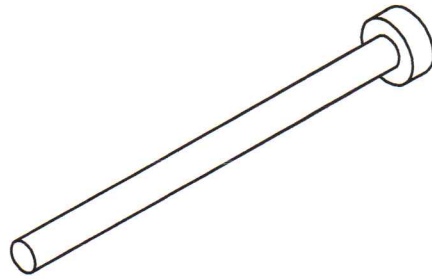


正视图
缩放: #

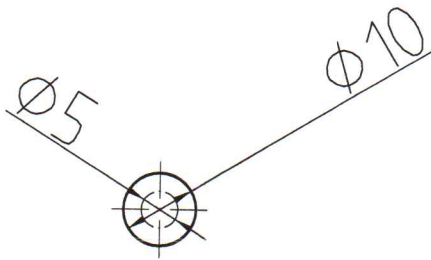
技术要求

- 1.未注倒角为 $C0.5 \times 45^\circ$ 。
- 2.去除毛刺飞边。
- 3.制作数量: 4件。
- 4.表面发黑处理。
- 5.未注尺寸以数模为准。

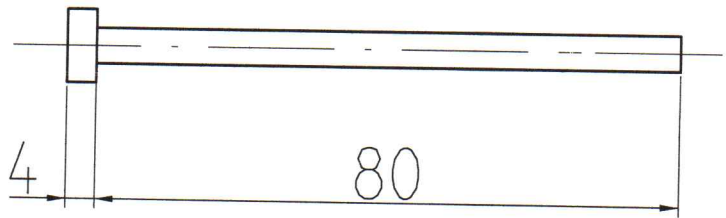
						45#			北京光华荣昌汽车部件有限公司			
												立柱
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记			重量	比例	TAT0010044-06	
设计	王迁		标准化							1:1		
审核						共 9 张			第 6 张			
工艺			批准	张	2024.01.29							



等轴测视图
缩放: 1:1



右视图
缩放: 1:1

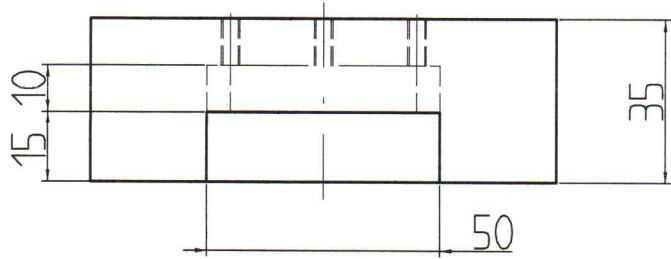


正视图
缩放: 1:1

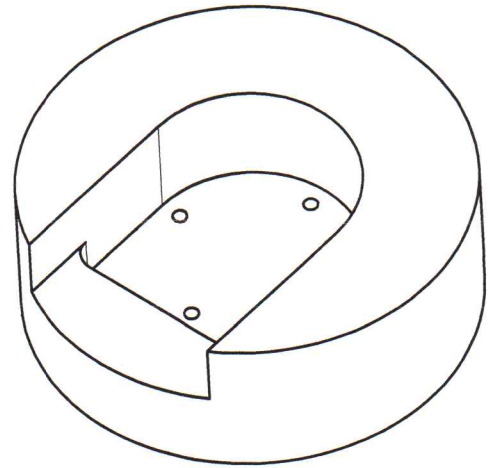
技术要求

1. 未注倒角为 $C0.5 \times 45^\circ$ 。
2. 去除毛刺飞边。
3. 制作数量: 2件。
4. 销轴配合孔位滑动关系。

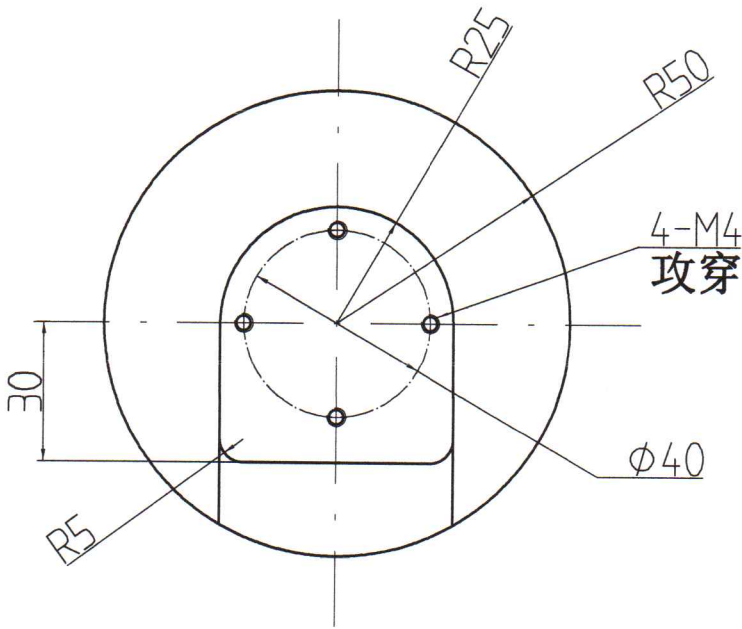
						不锈钢			北京光华荣昌汽车部件有限公司					
												销轴		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记			重量			比例		
设计	王迁		标准化											
审核												TAT0010044-07		
工艺			批准	王迁	2011.1.29	共 9 张			第 7 张					



仰视图
缩放: 1:1



等轴测视图
缩放: 1:1

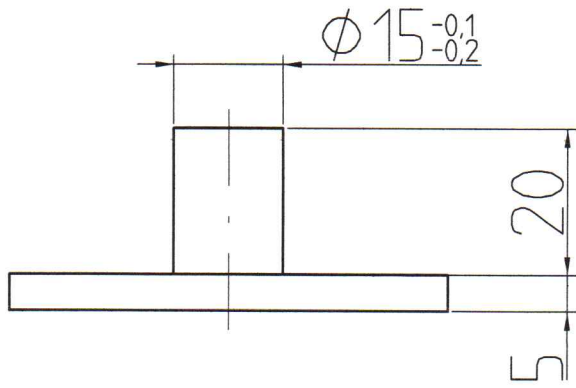


正视图
缩放: 1:1

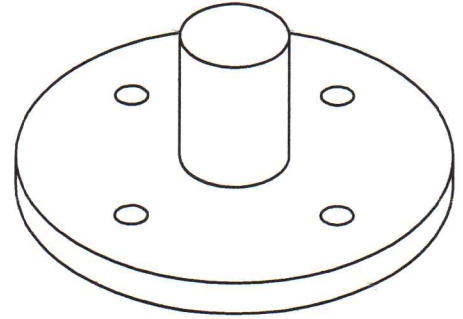
技术要求

1. 未注倒角为 $C0.5 \times 45^\circ$ 。
2. 去除毛刺飞边。
3. 制作数量: 1件。
4. 未注尺寸以数模为准。

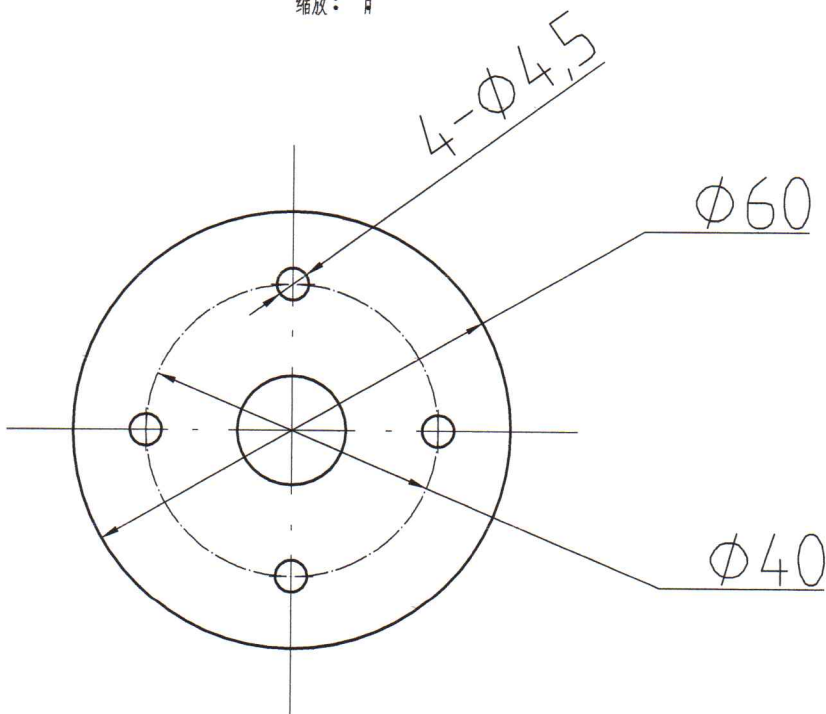
						尼龙			北京光华荣昌汽车部件有限公司		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日						
设计	王迁		标准化			阶段标记	重量	比例			
审核								1:1	TAT0010044-08		
工艺			批准	张敏	2024.01.29	共 9 张			第 8 张		



仰视图
缩放: 1:1



等轴测视图
缩放: 1:1



正视图
缩放: 1:1

技术要求

1. 未注倒角为 $C0.5 \times 45^\circ$ 。
2. 去除毛刺飞边。
3. 制作数量: 1件。
4. 表面发黑处理。

						连接件			北京光华荣昌汽车部件有限公司			
												连接件
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记			重量	比例	TAT0010044-09	
设计	王迁		标准化							1:1		
审核											共 9 张 第 9 张	
工艺			批准	张磊	2021.01.29							