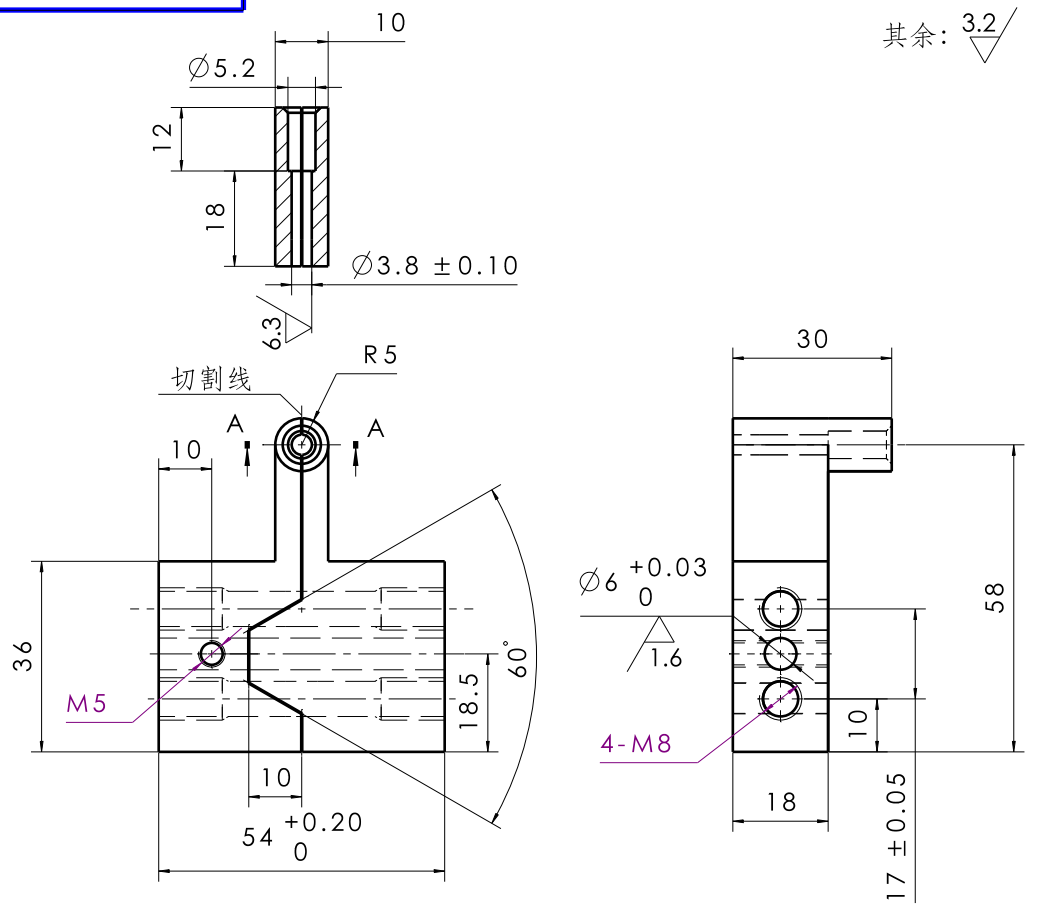
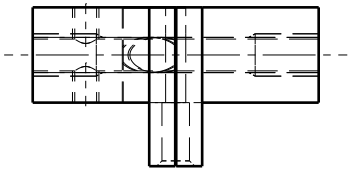
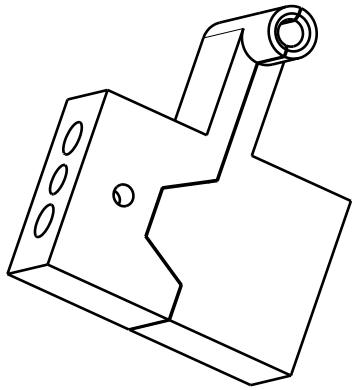
GZ-SDCG01_V3

其余：3.2





技术要求
1、调质处理HB220-280；
2、去除尖角毛刺；
3、整体加工完成后沿图示切割线进行分割，分割线宽0.17~0.2mm；
4、表面发黑处理；
5、未注尺寸以3D数模为准；

| 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 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 00 | | | S01 | 零件新增，图纸下发 | 孙国 | 20210128 | | | | |

第一角投影视图

| 一般公差 | |
|---|---|
| 线性 | GB/T13914-6 |
| 角度 | GB/T13915-3 |
| 形位 | GB/T13916-m |

特殊特性符号：【1】安全特性；【2】关键特性

| 设计 | | | 标准化 | | |
|---|---|---|---|---|---|
| 审核 | | | 批准 | | |

北京光华荣昌汽车部件有限公司

| 材料 | 名称 |
|---|---|
| 45 | 气管夹头 |

| 阶段标记 | 重量(Kg) | 比例 | 件号(图号) |
|---|---|---|---|
| S A | 0.026 | 1:1 | GZ-SDCG01_V3 |

共 1 张　第 1 张

项目代码：

A3