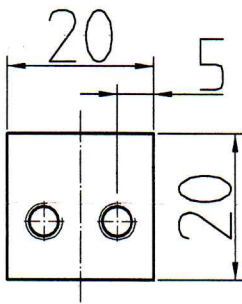
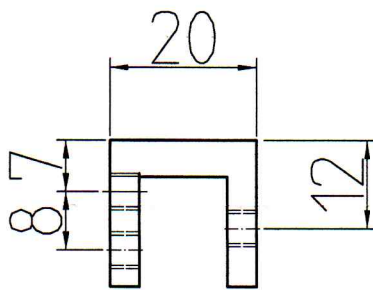


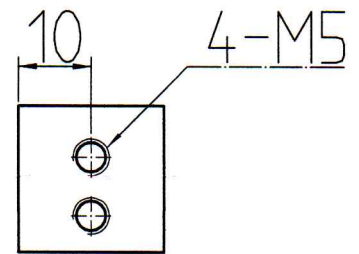
等轴测视图  
缩放: 1:1



正视图  
缩放: 1:1



左视图  
缩放: 1:1

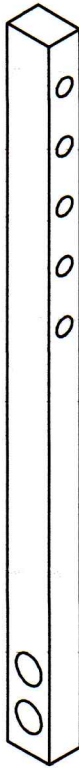


背视图  
缩放: 1:1

## 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. 未注尺寸以数模为准。

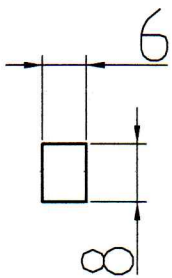
						45#			北京光华荣昌汽车部件有限公司		
									固定块		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日						
设计	王迁		标准化			阶段标记			重量	比例	
审核										1:1	
工艺			批准	冯敬敏	2011.02.16	共 9 张			第 1 张		



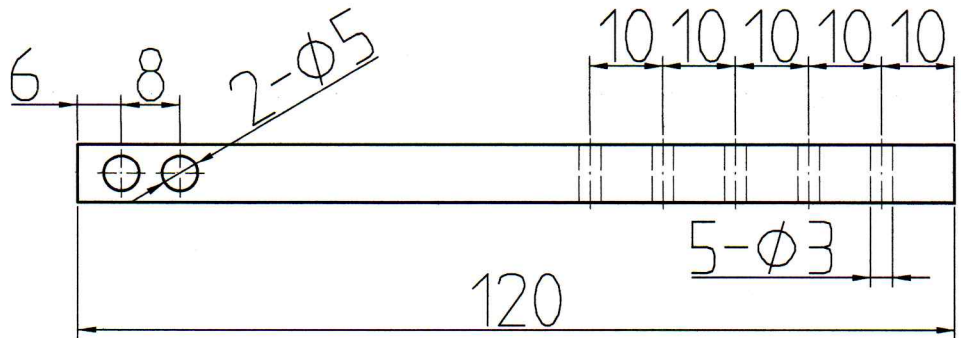
## 技术要求

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. 未注尺寸以数模为准。

等轴测视图  
缩放：H

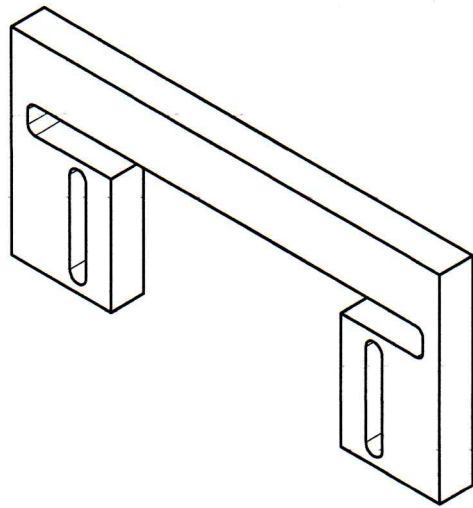


正视图  
缩放：H

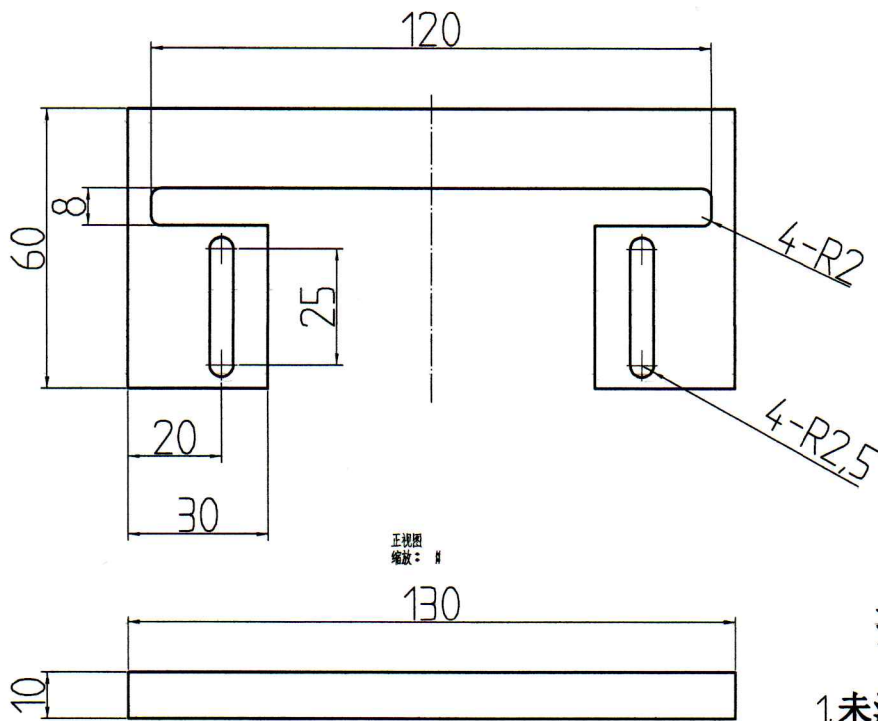


左视图  
缩放：H

						45#			北京光华荣昌汽车部件有限公司		
									支撑板		
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						1:1		
审核											
工艺			批准	设计	2021.02.06	共 9 张		第 2 张			



等轴测视图  
缩放: 1



正视图  
缩放: 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	阶段标记			重量	比例	
设计	王迁		标准化							1:1	
审核											
工艺			批准	张	2011.02.26	共 9 张			第 3 张		

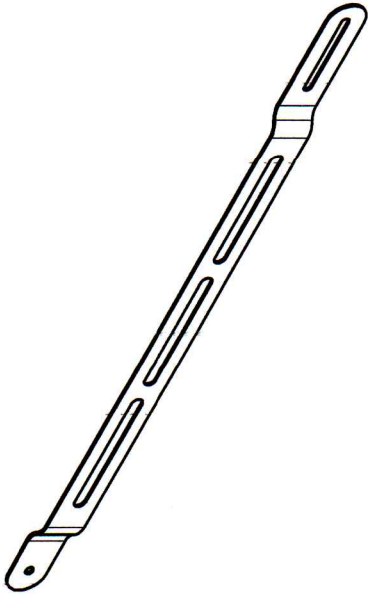


图 1

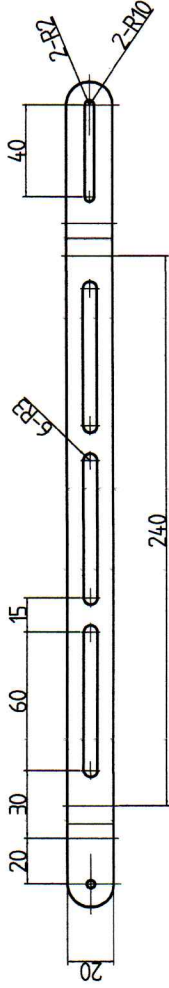


图 2

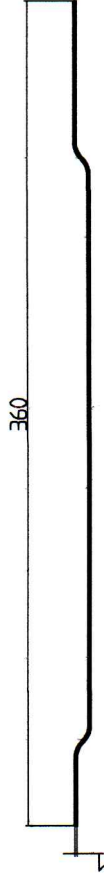


图 3

# 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。

												北京光华荣昌汽车零部件有限公司			
								不锈钢板				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					
设计	王迁	2021.01.18	标准化						1:1						
审核							共 9 张		第 4 张						
工艺				批准	日期	2021.07.16									

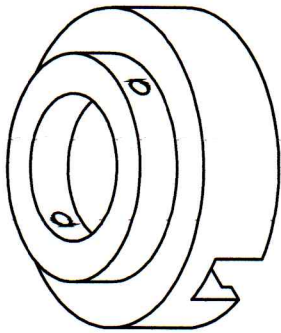


图1

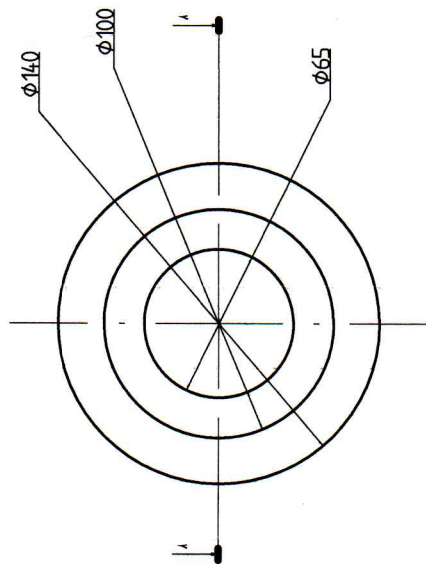


图2

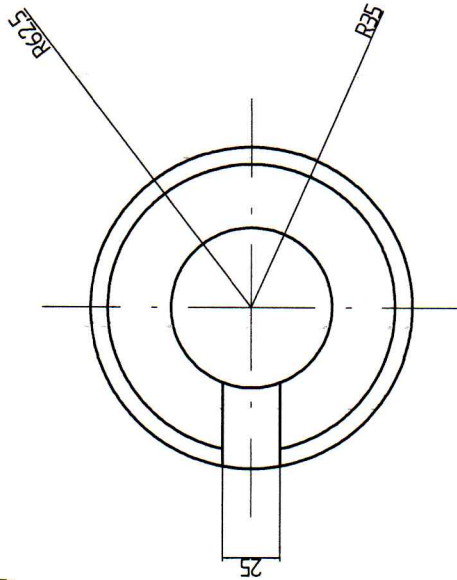
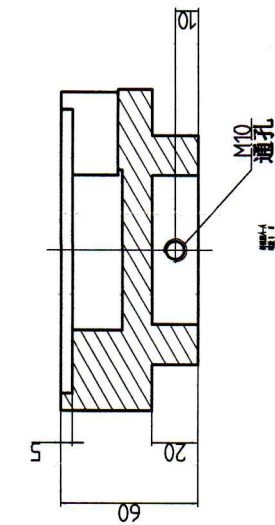


图3

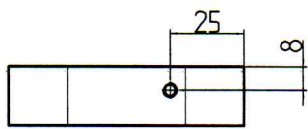
# 技术要求

1. 未注倒角为 $C1*45^\circ$ ;
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。

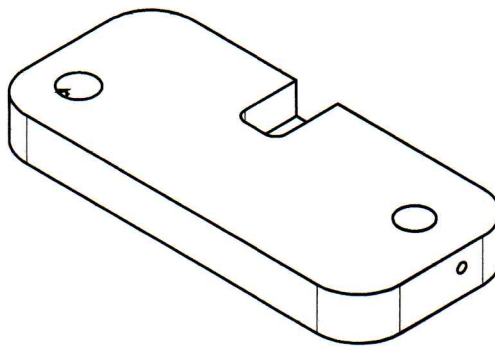


标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日
设计	王迁		标准化		
审核					
工艺					
			批准	王迁	2017.07.16

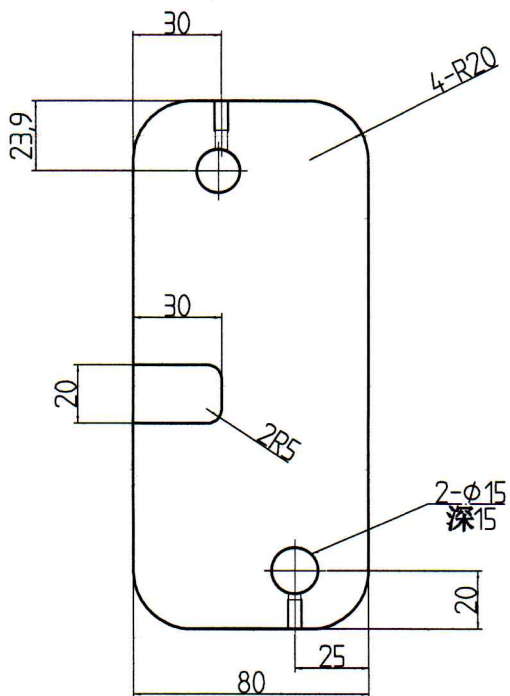
45#		北京光华荣昌汽车零部件有限公司	
阶段标记	重量	比例	下压块
		1:1	
共 9 张		第 5 张	



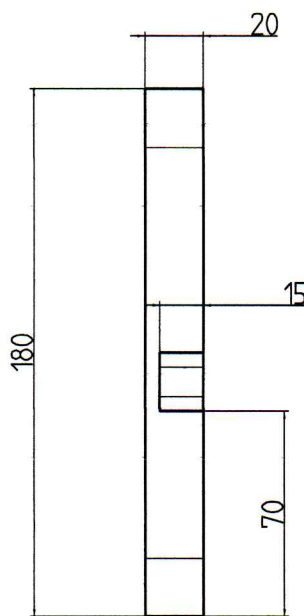
中视图  
比例: 1:1



左视图  
比例: 1:1



正视图  
比例: 1:1

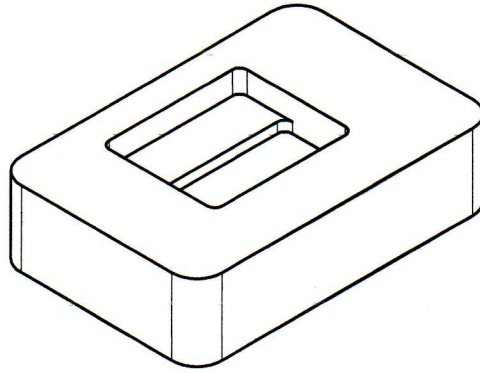


右视图  
比例: 1:1

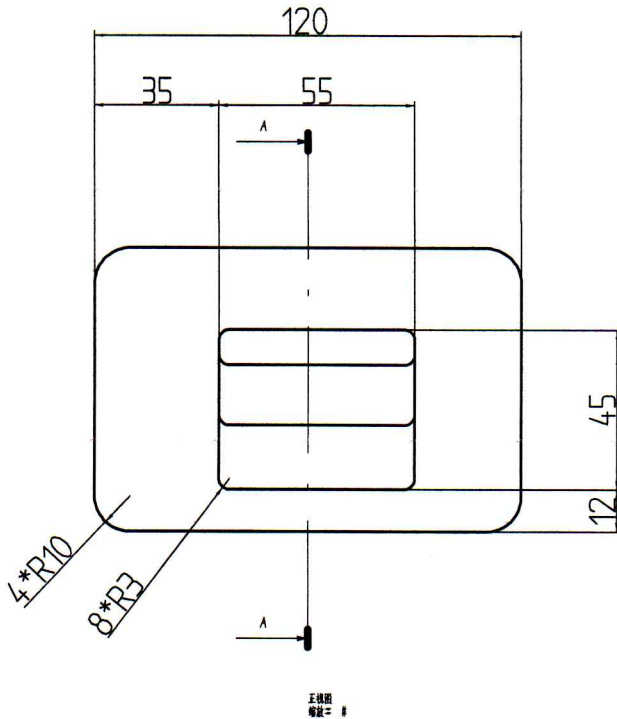
## 技术要求

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。

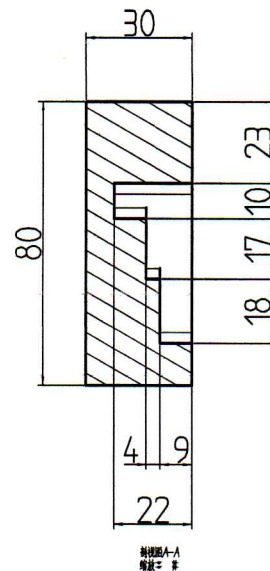
						尼龙		北京光华荣昌汽车部件有限公司	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记		底座	
设计	王迁		标准化			重量	比例		
审核							1:1		
工艺			批准	王迁	2011.07.26	共 9 张	第 6 张		



主视图  
数量: 1



主视图  
数量: 1



主视图  
数量: 1

### 技术要求

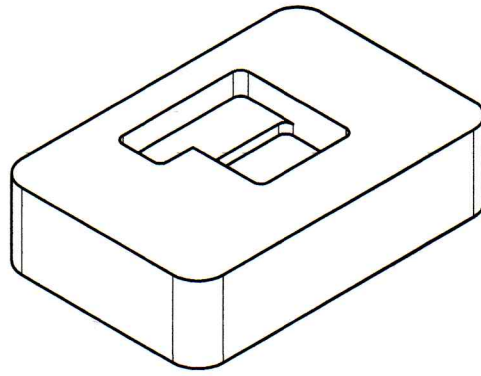
1. 未注倒角为C1\*45°。
2. 去除毛刺飞边。
3. 制作数量: 1件。
4. 未标注尺寸以数模尺寸为准, 适配产品件, 公差范围0-0.1mm。

尼龙

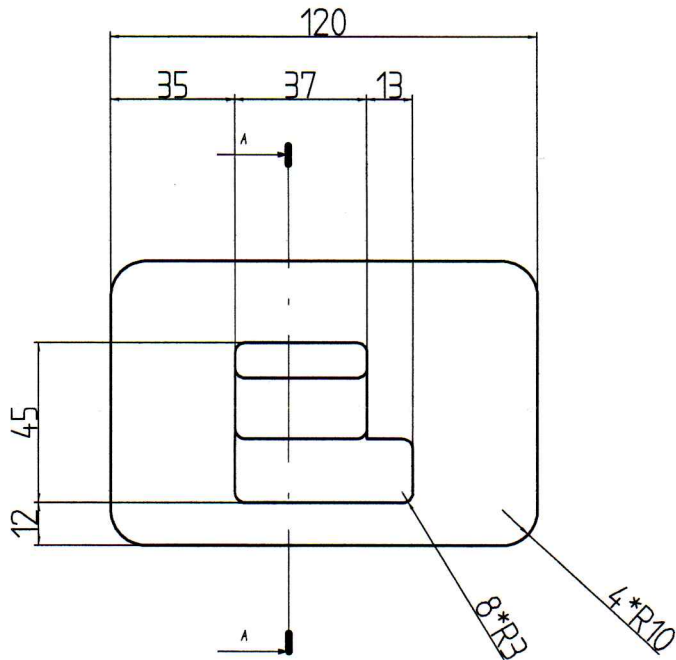
北京光华荣昌汽车部件有限公司

主6孔阀定位块

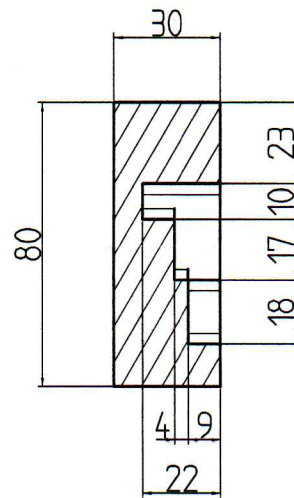
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日					
设计	王迁		标准化			阶段标记	重量	比例		
审核								1:1		
工艺			批准		201.02.26	共 9 张	第 7 张			



零件轴测图  
数量: 1



正视图  
数量: 1

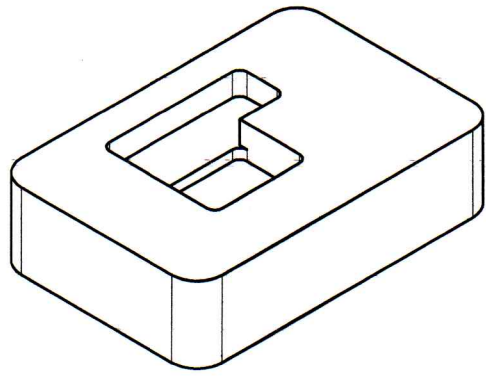


轴测图A-A  
数量: 1

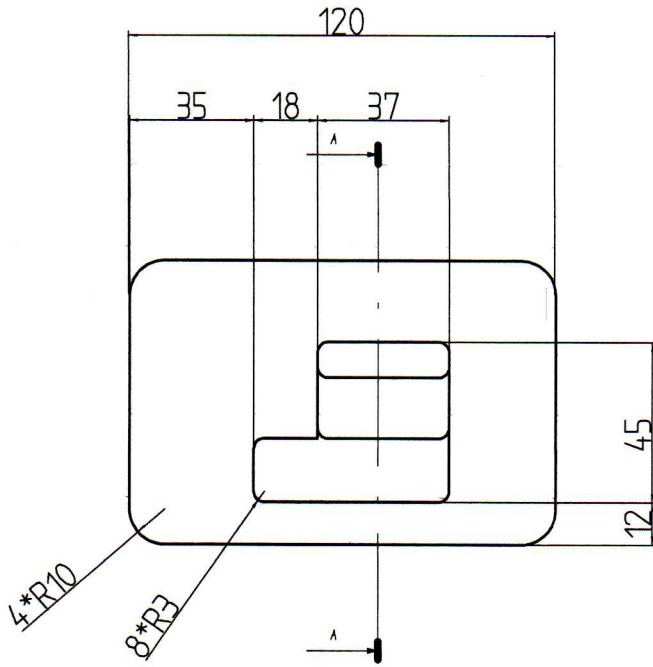
## 技术要求

1. 未注倒角为C1\*45°。
2. 去除毛刺飞边。
3. 制作数量: 1件。
4. 未标注尺寸以数模尺寸为准, 适配产品件, 公差范围0-0.1mm。

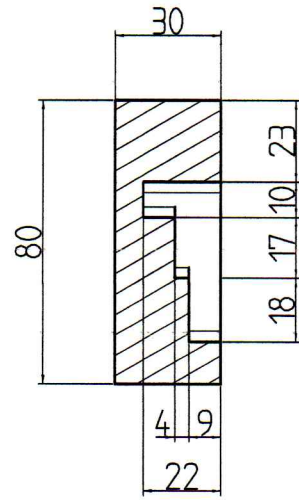
						尼龙			北京光华荣昌汽车部件有限公司		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记			重量	比例	主4孔阀定位块
设计	王迁		标准化								
审核						共 9 张			第 8 张		
工艺			批准	张永	2011.2.26						



等轴测图  
比例: 1



正视图  
比例: 1



剖视图 A-A  
比例: 1

## 技术要求

1. 未注倒角为 $C1 \times 45^\circ$ 。
2. 去除毛刺飞边。
3. 制作数量: 1件。
4. 未标注尺寸以数模尺寸为准, 适配产品件, 公差范围 $0-0.1\text{mm}$ 。

尼龙

北京光华荣昌汽车部件有限公司

副4孔阀定位块

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	
工艺			批准	冯振	201.02.26		共 9 张	第 9 张		