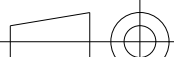


其余: 3.2

沿中心线线切割为两部分

可采用分体结构, 沿虚线处进行焊接

- 技术要求
- 1、去除尖角毛刺;
  - 2、未注尺寸参考3D数模;
  - 3、未注倒角0.5x45°, 未注圆角R0.5;

 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  45		名 称  铝套压合头	
		线性	GB/T13914-6							
		角度	GB/T13915-3							
		形位	GB/T13916-m	阶段标记			重量(Kg)	比例	件号(图号)  GZ-LTKH.01_V1	
							S	A		0.023
特殊特性符号: 【1】安全特性; 【2】关键特性				共 1 张			第 1 张			
设计		标准化								
审核		批准								

项目代码: