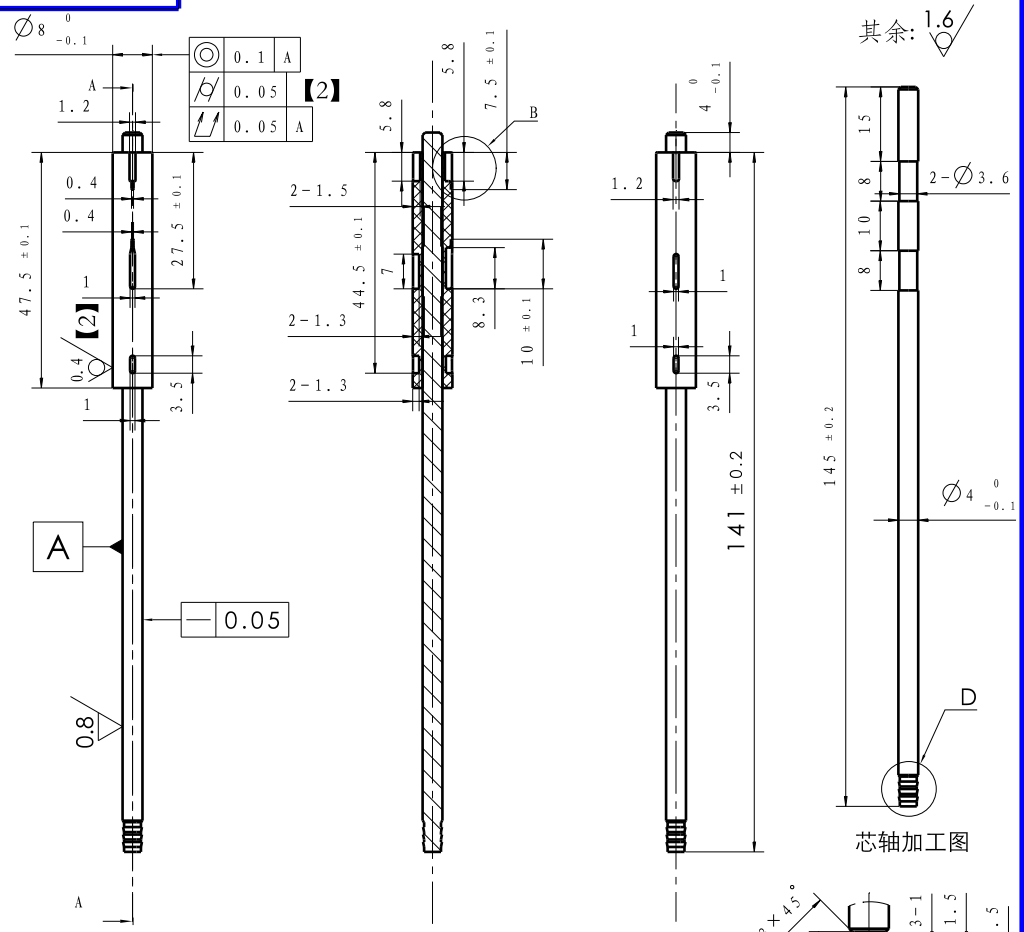
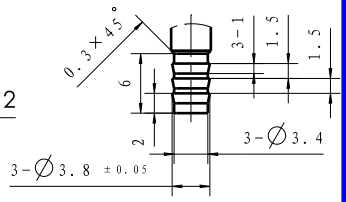
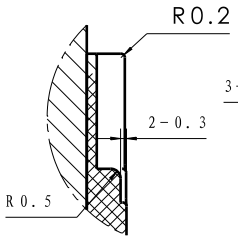
573.4201.06_V1



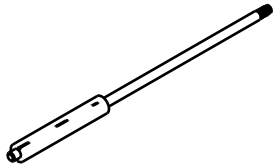
芯轴加工图



详图D
缩放: 2:1



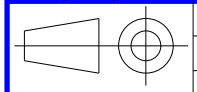
详图B
缩放: 4:1



技术要求

1、所有注塑件上的开槽边缘都有不小于R0.2的圆角; 【2】
2、注塑件上无分模飞边残留; 【2】
3、未注尺寸及圆角以3D数模为准;
4、注塑件外圆表面不允许有凹坑、划痕、毛刺、缩水等缺陷;【2】
5、金属芯轴外露部分表面不允许有压痕等缺陷、损伤; 【2】

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	孙国	2020.02.25				



第一角投影视图

一般公差	
线性	GB/T1804-f
角度	GB/T1804-f
形位	GB1184-H

特殊特性符号: 【1】安全特性; 【2】关键特性

设计			标准化		
校对			审核		
工艺			批准		

北京光华荣昌汽车部件有限公司

材料	名称
芯轴: 316 注塑件: POM	阀杆

阶段标记	重量(g)	比例	件号(图号)
S	16.5	1:1	573.4201.06_V1

共 1 张 第 1 张

项目代码: P2.018AL02

A3