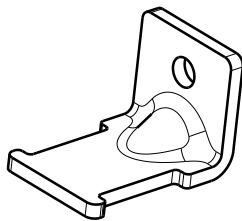
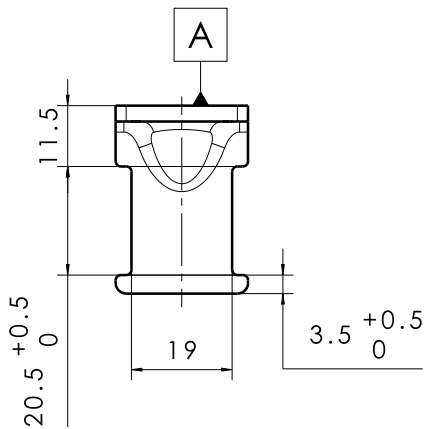
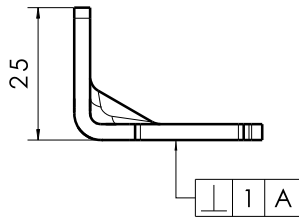
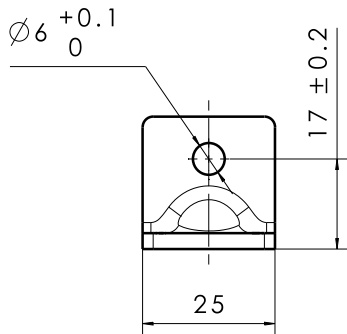


69001001HS



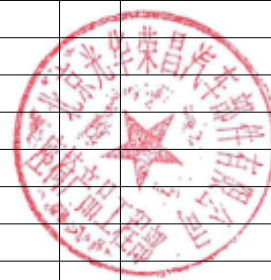
技术要求:

- 1.本零件为冲压件,未注尺寸公差依图中公差表执行;
- 2.未注尺寸见三维数模;
- 3.零件表面不允许有裂纹、起皱等缺陷;去除尖角、毛刺、油污;
- 4.不允许有影响装配安全性、外观或功能的毛口和飞边;
- 5.钣金拉伸料厚最大减薄量≤材料厚度的20%;

【1】6.有毒有害物质应满足GB/T 30512-2014《汽车禁用物质要求》中的规定;

- 7.产品实际重量与理论重量差控制在5%以内。

2019年12月11日



受控

A			A	首次下发	付园	20191129	张长记	2019.11.29	周鑫	2019.11.29
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

 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						
		线性	GB/T 13914-6	材料 3.0-Q/BQB 301 SPFH590-Q/BQB 310		名称 蜗簧下固定钣金				
		角度	GB/T 13915-3							
		形位	GB/T 13919-m							
特殊特性符号: 【1】安全特性; 【2】关键特性						阶段标记	重量(Kg)	比例	件号(图号) SHT0010069	
设计		2019.11.29	标准化		2019.11.29	A	0.0288	1:1		
审核		2019.11.29	批准		2019.11.29	共 1 张 第 1 张				

项目代码: H4-30