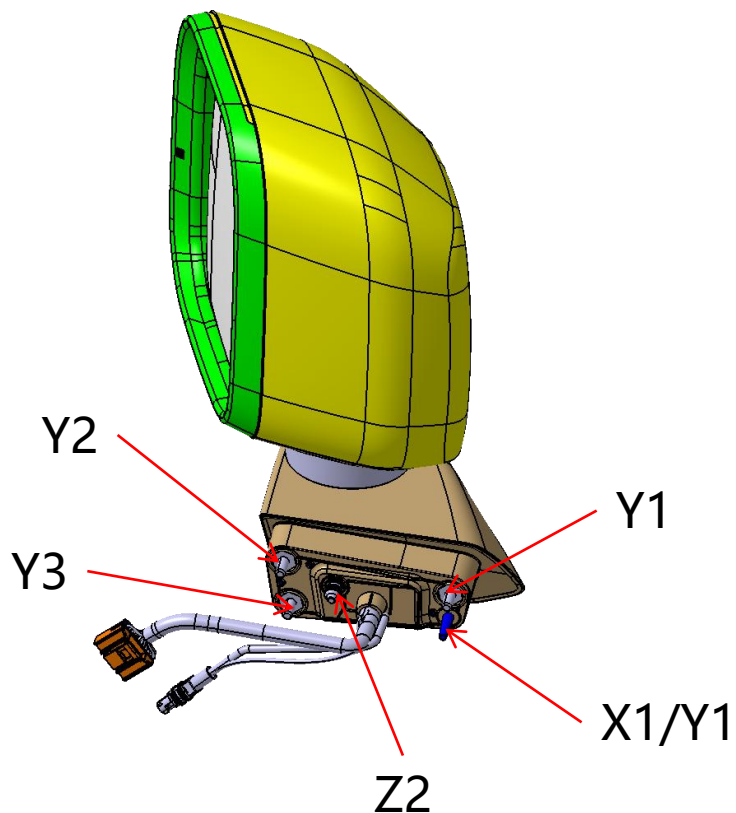


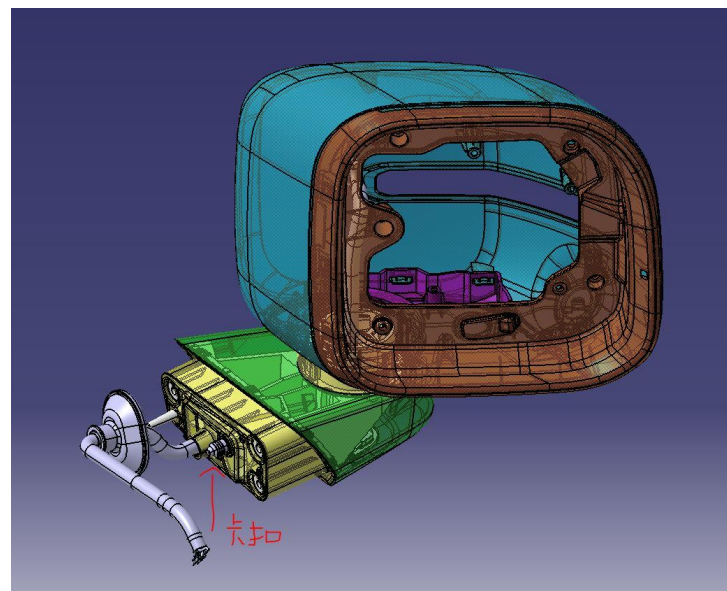
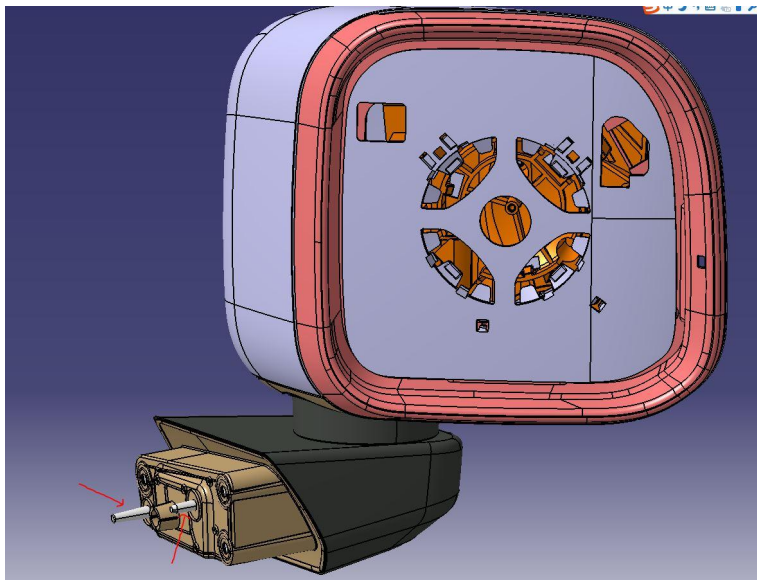
B41V后视镜技术要求

根据钣金匹配关系，检具定位方向如下：

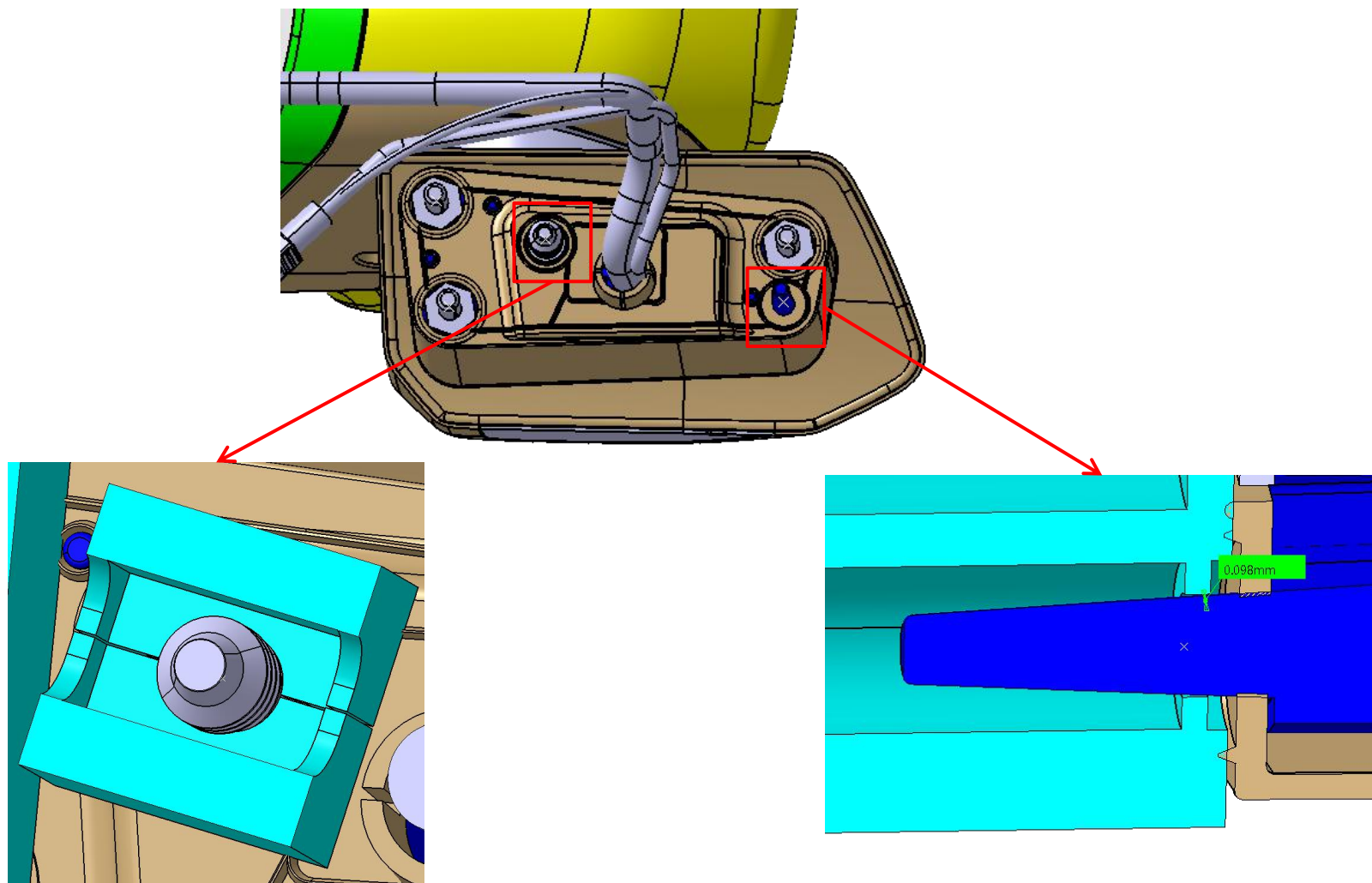


B41V后视镜技术要求

一、检测镜座安装定位柱位置尺寸（如图左红色箭头处），注意：其中一处定位柱上安装预装卡扣（如图右红色箭头处），具体尺寸以最终图纸为准。



一、2处镜座安装定位柱，根据钣金匹配关系应做检具定位，一处做4向孔定位，另一处做2向卡扣定位，孔尺寸现都按钣金尺寸制作。



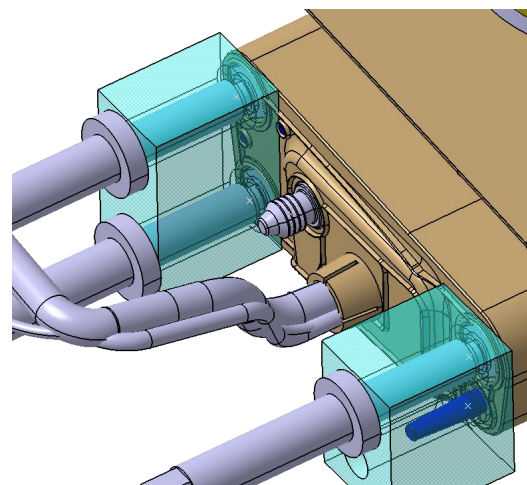
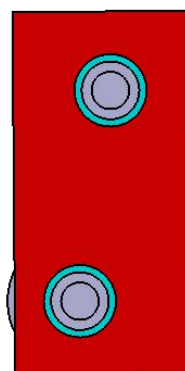
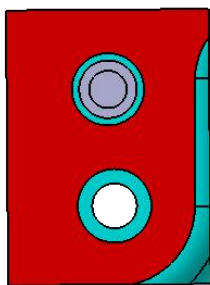
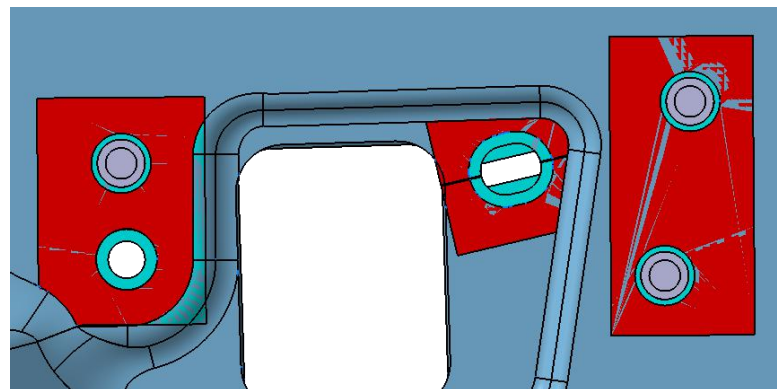
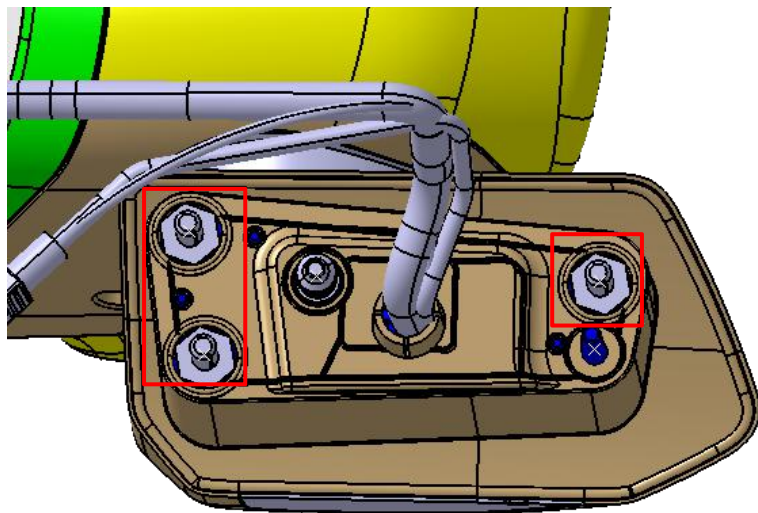
B41V后视镜技术要求



二、检测车门与后视镜总成三颗双头螺栓安装位置尺寸（如下图所示），具体位置尺寸以最终图纸为准。



二、3处螺栓定位面与钣金一致，M6螺纹套筒拧紧。
孔尺寸现都按钣金尺寸制作。



B41V后视镜技术要求



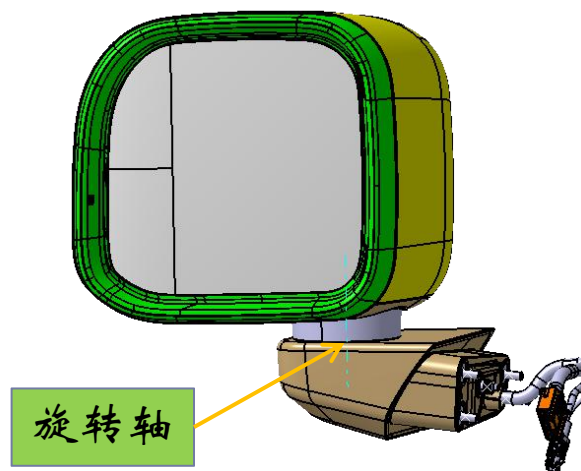
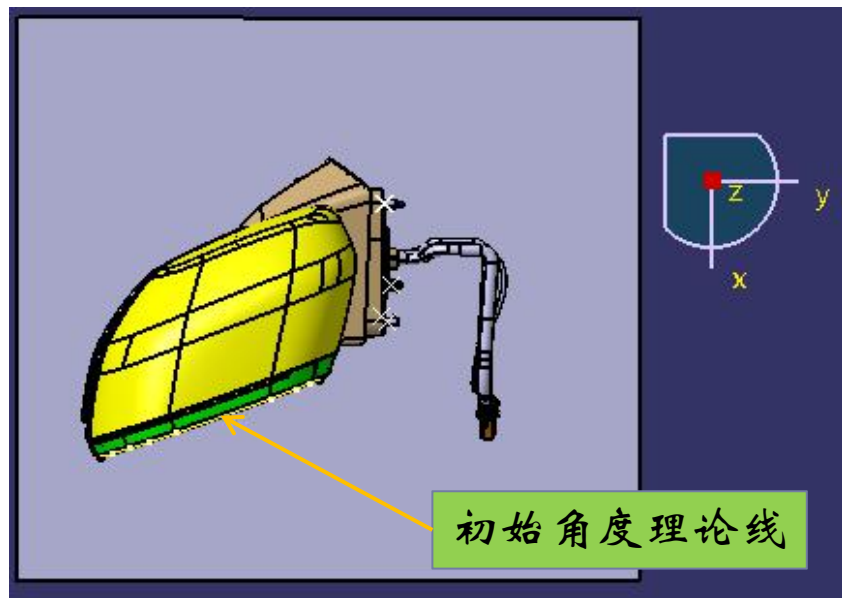
三、检测后视镜总成镜头的初始角度和折叠角度（车头方向为向前方向），初始角度和最终折叠角度的公差以最终图纸为准（以公差 $\pm 2^\circ$ 为例）。

折叠角度：左后视镜总成：向后 $68 \pm 2^\circ$ 向前 $80 \pm 2^\circ$ 。

右后视镜总成：向后 $58 \pm 2^\circ$ 向前 $80 \pm 2^\circ$ 。

初始角度：初始角度以数据为准。

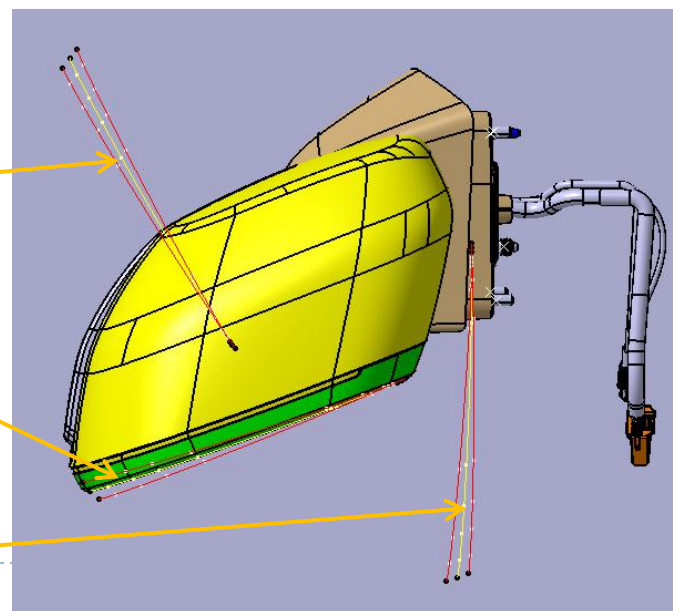
三、以左后视镜为例，按车身方向投影镜框最大轮廓线，左图黄色线为初始角度理论线，右图青色线为旋转轴。图三中黄色线分别为向前向后旋转的理论位置，红色线为公差范围。右后视镜与其类似。



向前 $80 \pm 2^\circ$

$0 \pm 2^\circ$

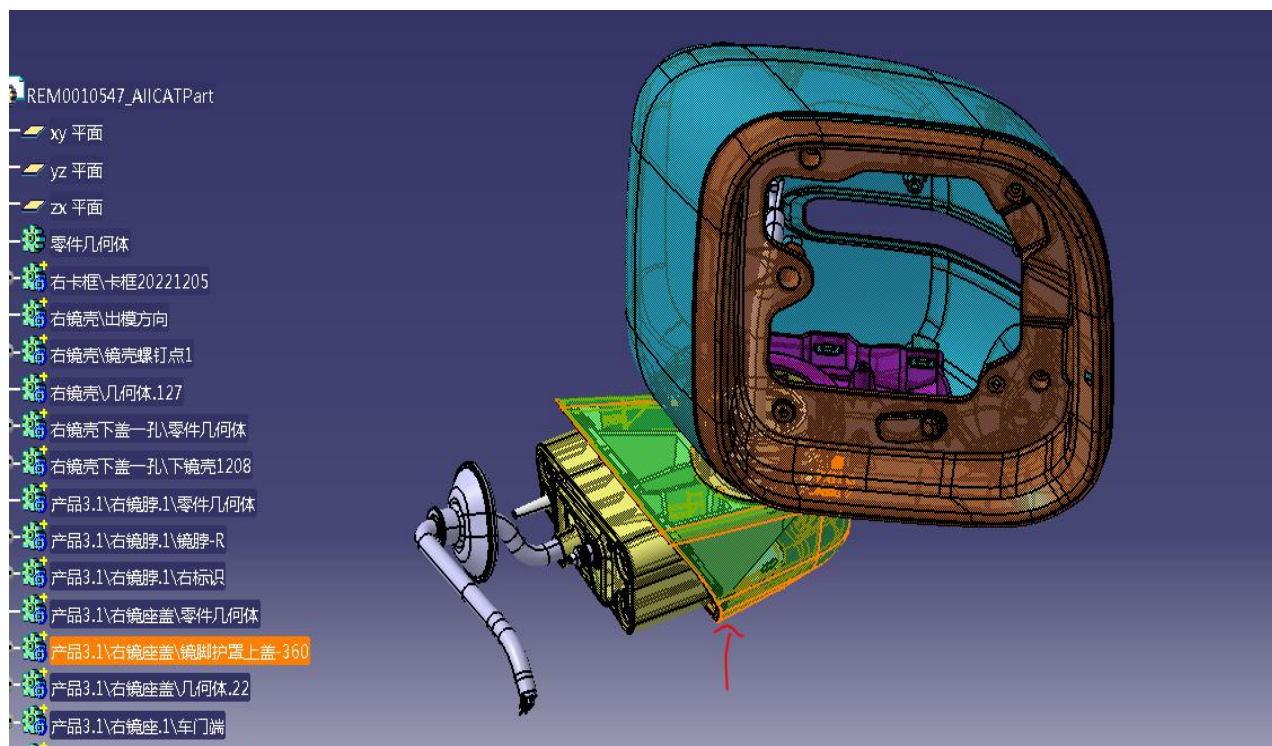
向后 $68 \pm 2^\circ$



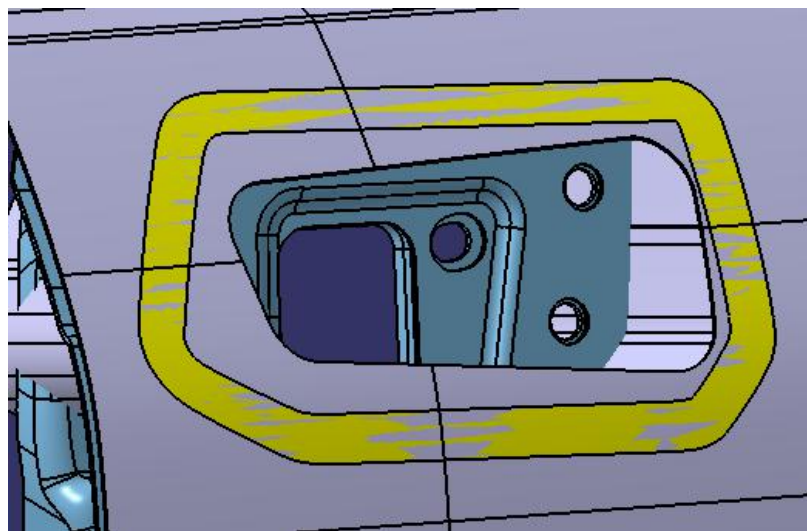
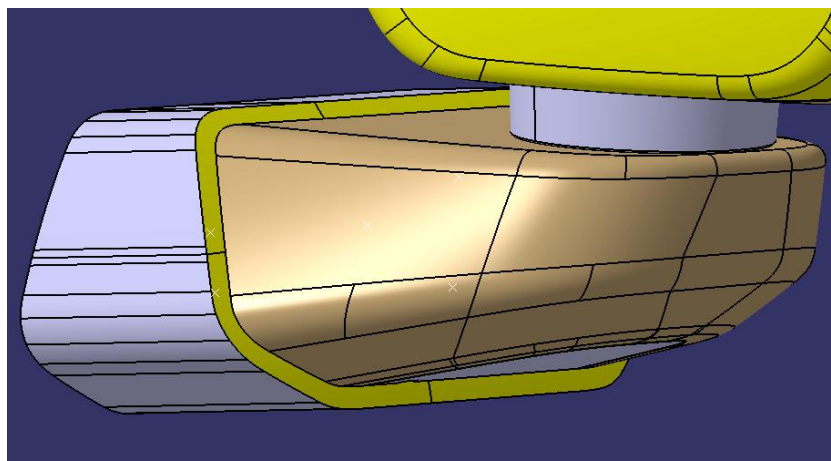
B41V后视镜技术要求



四、检测后视镜总成 镜座盖（镜脚护罩上盖）与车门安装间隙0-0.5mm（图中红色箭头处为镜座盖） 最终间隙要求以最终图纸为准。



四、镜座盖周圈模拟车门钣金件做检测。



五、检测 照地后距离外后视镜的尺寸（高度），LOGO投影的尺寸（长、宽），“北京”两个字的沿X向的平行度（平行于车身方向，公差 $\pm 2^\circ$ ）。

制作一块标有网格刻度的底板（底板与检具本体相连），按照实际装车位置投影后，使投影的“北京”两个字体垂直投影在带有网格刻度的底板上，直接测量字体的长度和宽度尺寸。在网格底板上划平行于车身的理论直线一条。再以理论直线为基准划两条分贝与理论直线夹角为 2° 、 -2° 的两条线。将投影后“北京”两个字字体的中心线与底板上的刻线比较是否超差。

B41V后视镜技术要求

五、检具本体底板（垂直于Z方向）与投影底面距离1m左右且有角度，两块底板连接无法保证一定平行，如果做成一体样式，检具不方便操作及使用。

且为了不影响投影光线，检具本体底板需要避让，第7页的目测轮廓线有部分需要投影到底面上。

右图黄色线为字体的理论平行于车身方向的中心线，红色线为上下偏差 2° 的理论线。

请评估检具方案

