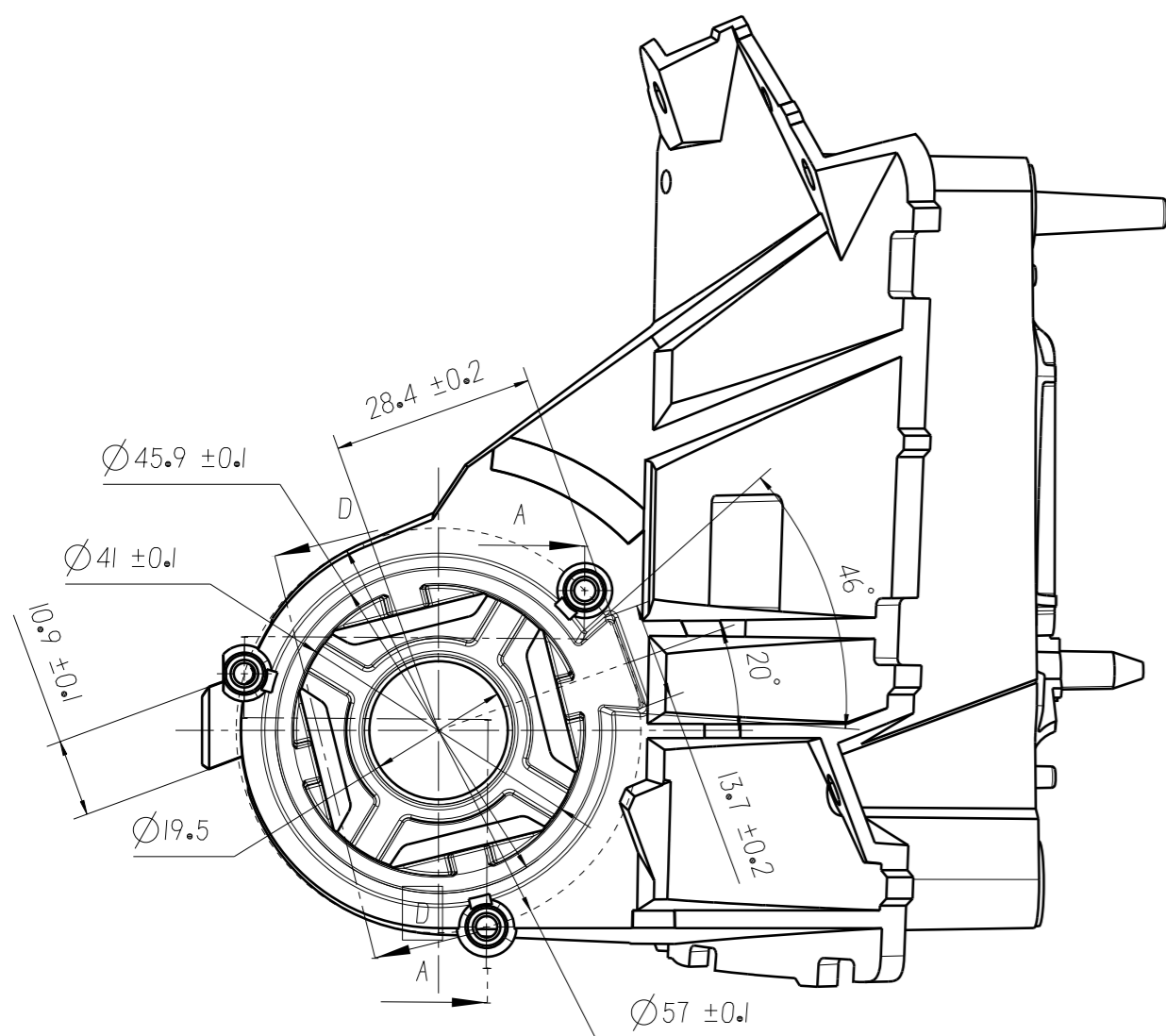
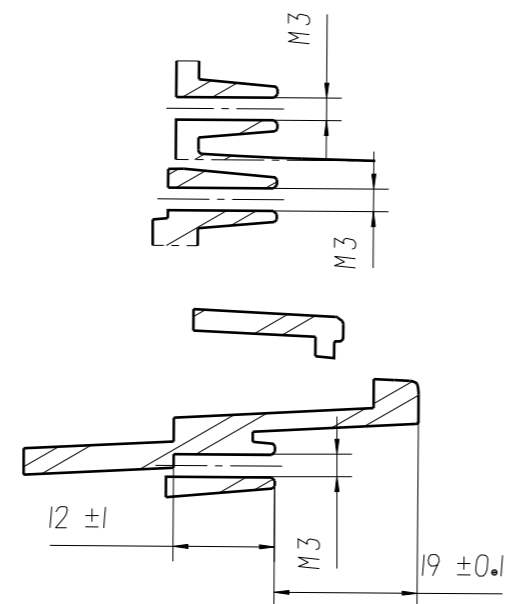


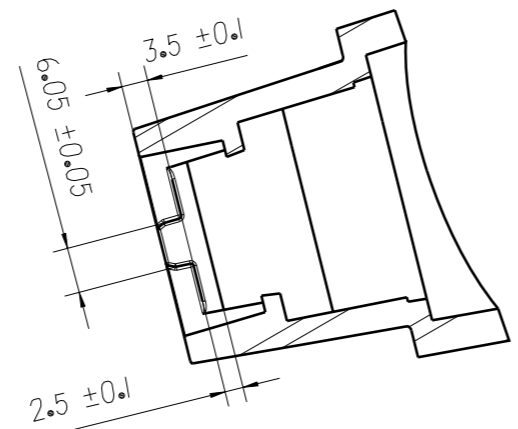
区域	更改日期	图纸版本	标记	更改描述	文件号	工程师
C7	20230529	20180601	无	增加剖视图G-G, 相应增加测量尺寸		石磊



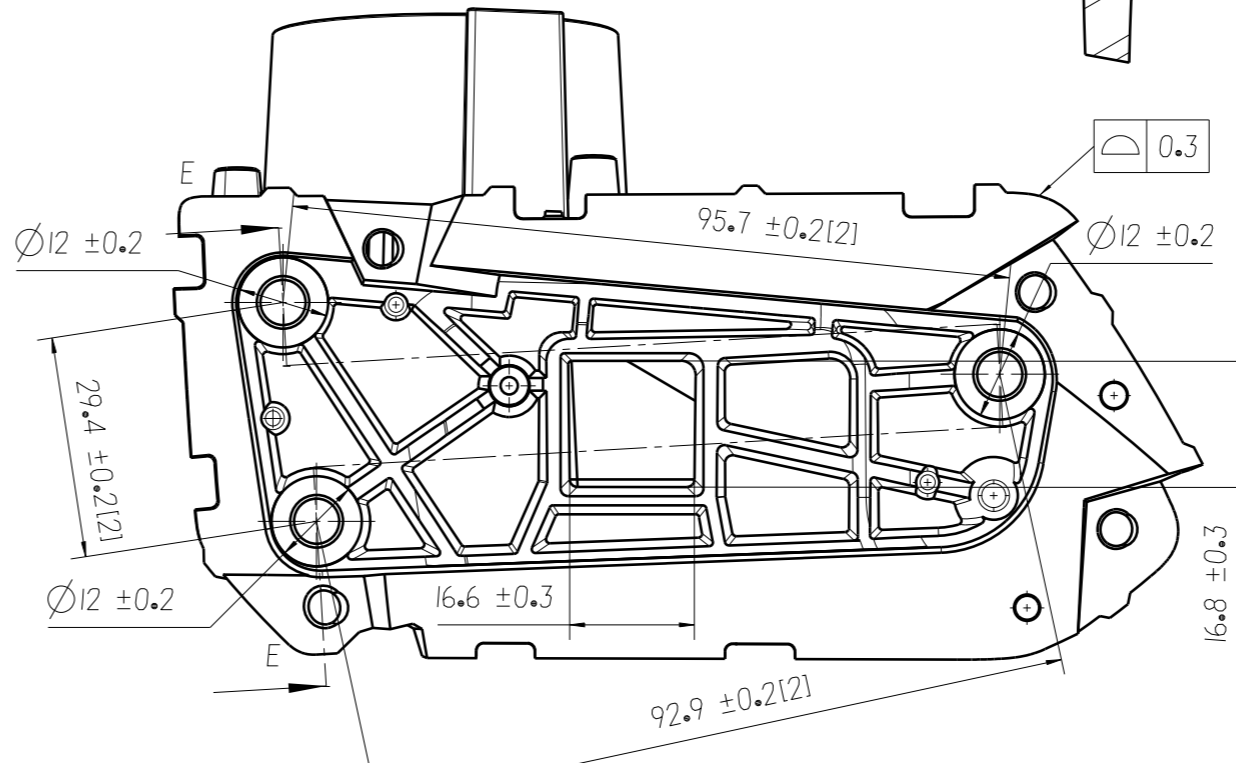
正视图  
缩放: 1:1



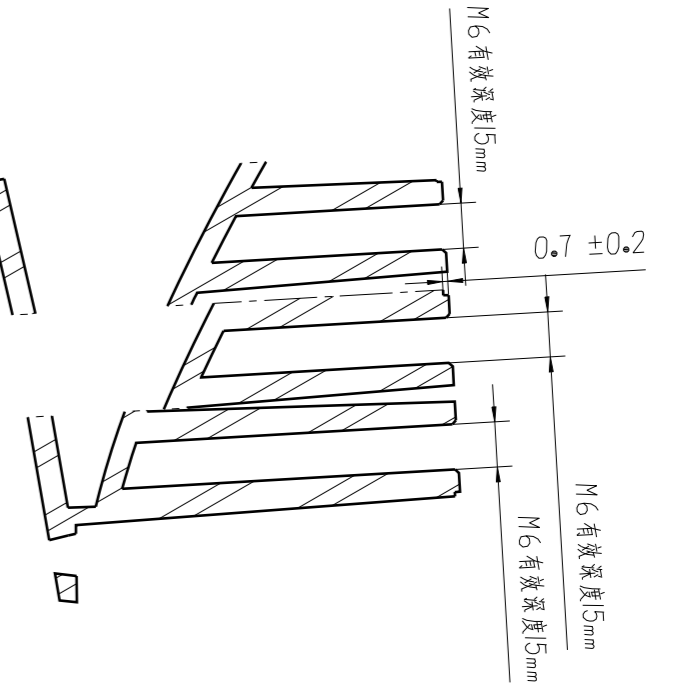
截面分割A-A  
缩放: 1:1



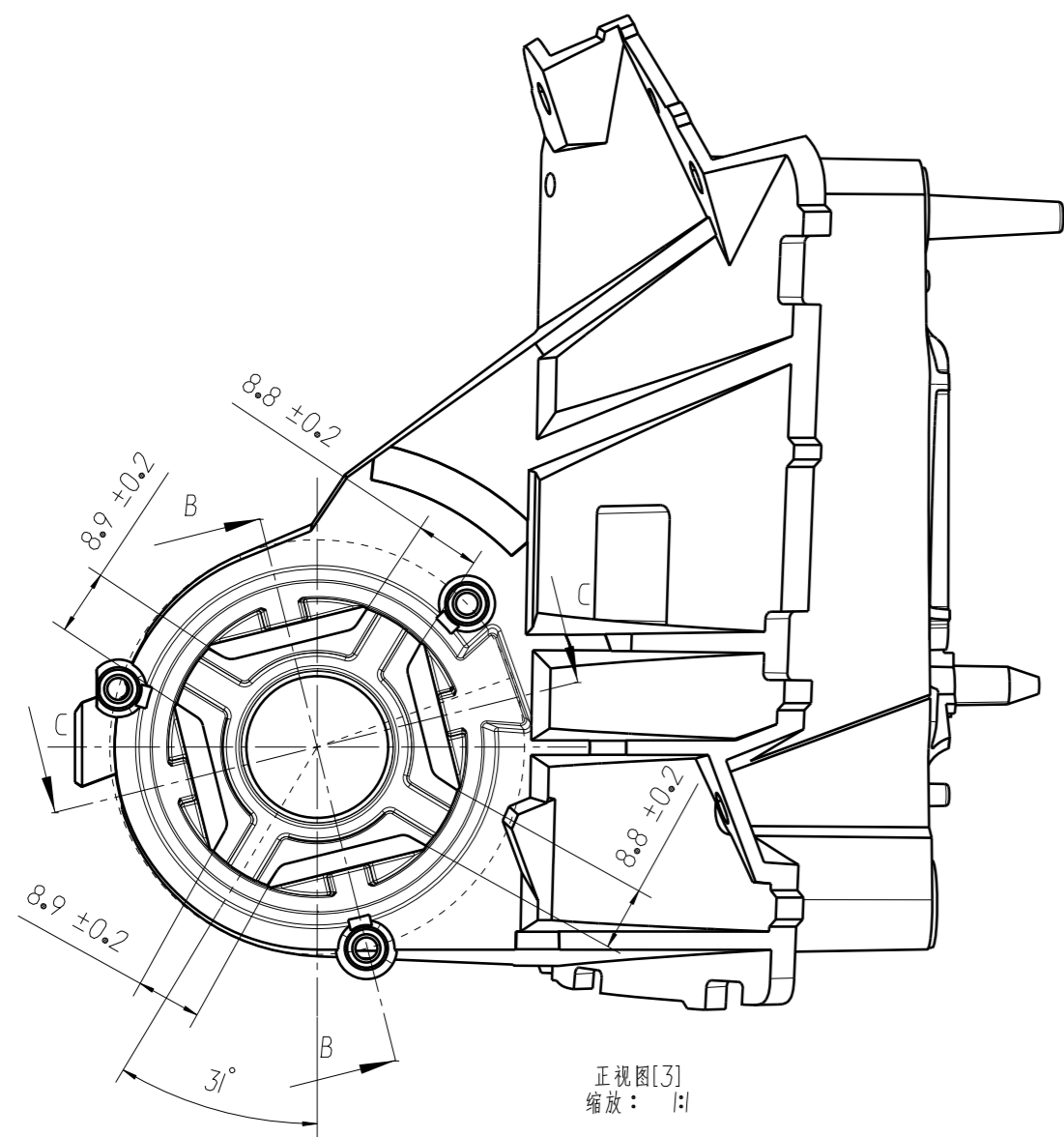
剖视图D-D  
缩放: 1:1



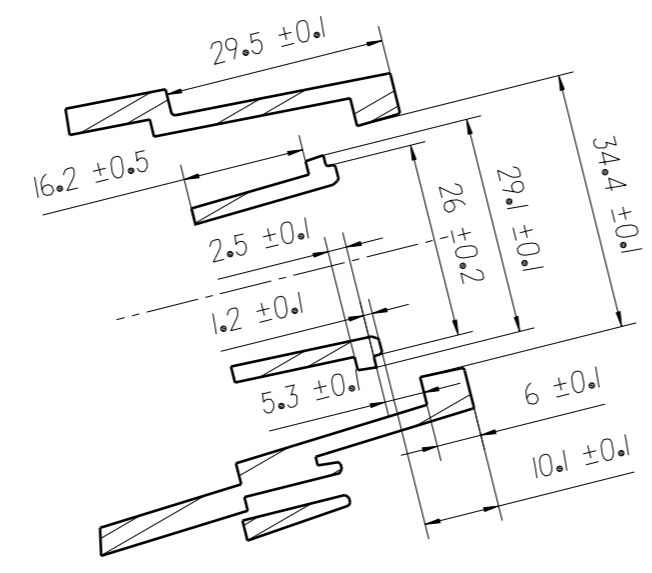
双头螺线法线视图  
缩放: 1:1



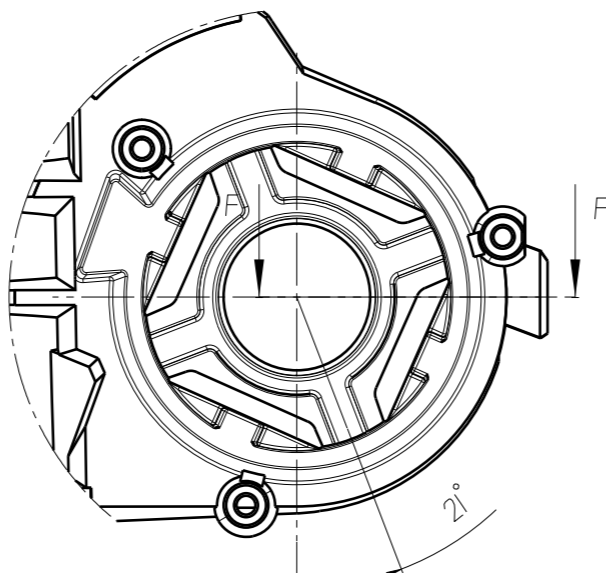
截面分割E-E  
缩放: 1:1



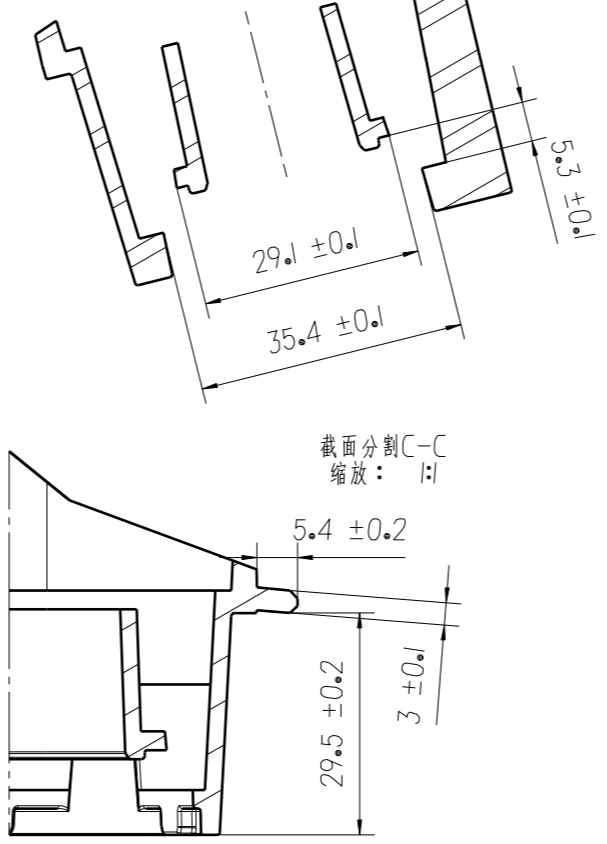
正视图[3]  
缩放: 1:1



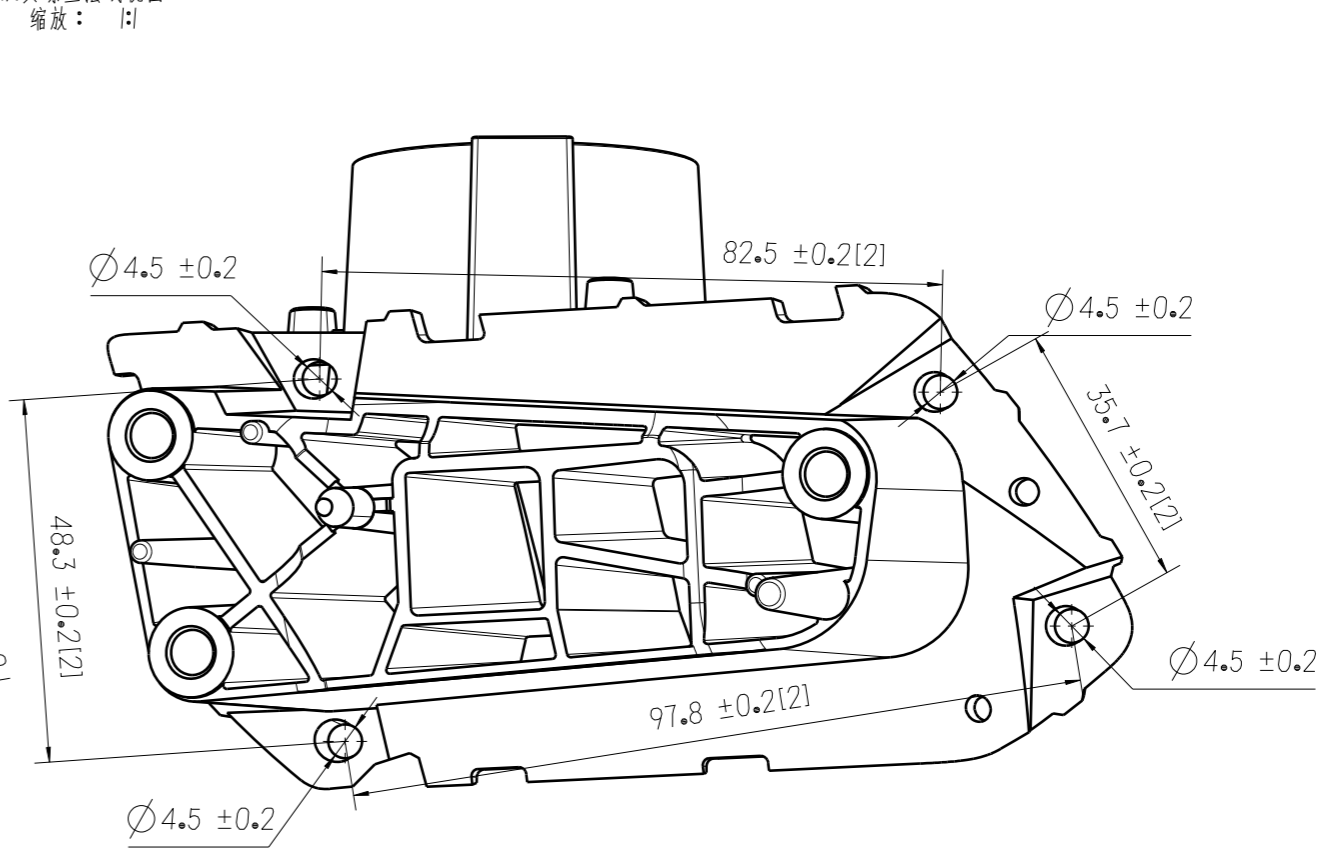
截面分割B-B  
缩放: 1:1



截面分割C-C  
缩放: 1:1



剖视图F-F  
缩放: 1:1



自攻螺线法线视图  
缩放: 1:1

右支架机芯安装角度参考基准

- 技术要求:
- 1、未注圆角为R1;未注尺寸参照认可样件。
  - 2、零件表面无明显气孔、飞边、毛刺等缺陷。
  - 3、用于压铸的铝锭材质须符合GB8733-88的相关要求。[]
  - 4、未注公差按《GB/T269-1999汽车铸造零件未注公差尺寸的极限偏差》。
  - 5、左右三角座局部不对称

L<5	±0.05
5<L<20	±0.10
20<L<45	±0.15
45<L<70	±0.20
70<L<100	±0.25
100<L<200	±0.30
200<L<300	±0.40



第一角投影视图		一般公差		北京光华汽车部件有限公司			
线性		材料	YL113	名称			
角度				左镜座			
形位				右镜座			
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)
设计	石磊	20221226	标准化	S A	390	1:1	REM0010537
校对	范蒙浩	20221226	审核	沈文标	20221226		REM00105363
工艺	郑宇翔	20221226	批准	刘永泉	20221226	共1张 第1张	