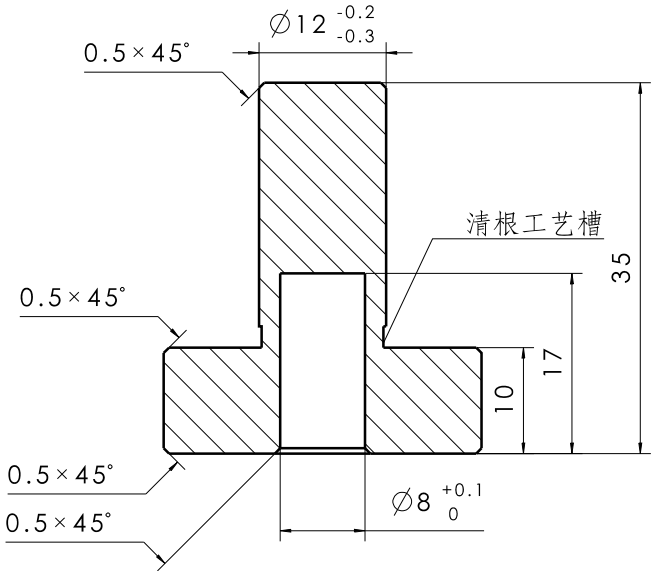


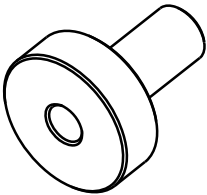
AGZ13.03_V3

全部 3.2



技术要求

1. 表面光洁，锐边倒钝，去除尖角、毛刺、油污；
2. 零件表面淬火处理，硬度要求HRC55。



 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	压装头
	线性	GB/T 1804-M					
	角度	GB/T 1804-M					
	形位	GB1184-H					
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) AGZ13.03_V3	
设计		标准化		A	0.078		2:1
校对		审核					
工艺		批准					
			共 1 张 第 1 张				

项目代号:CI.018FT04