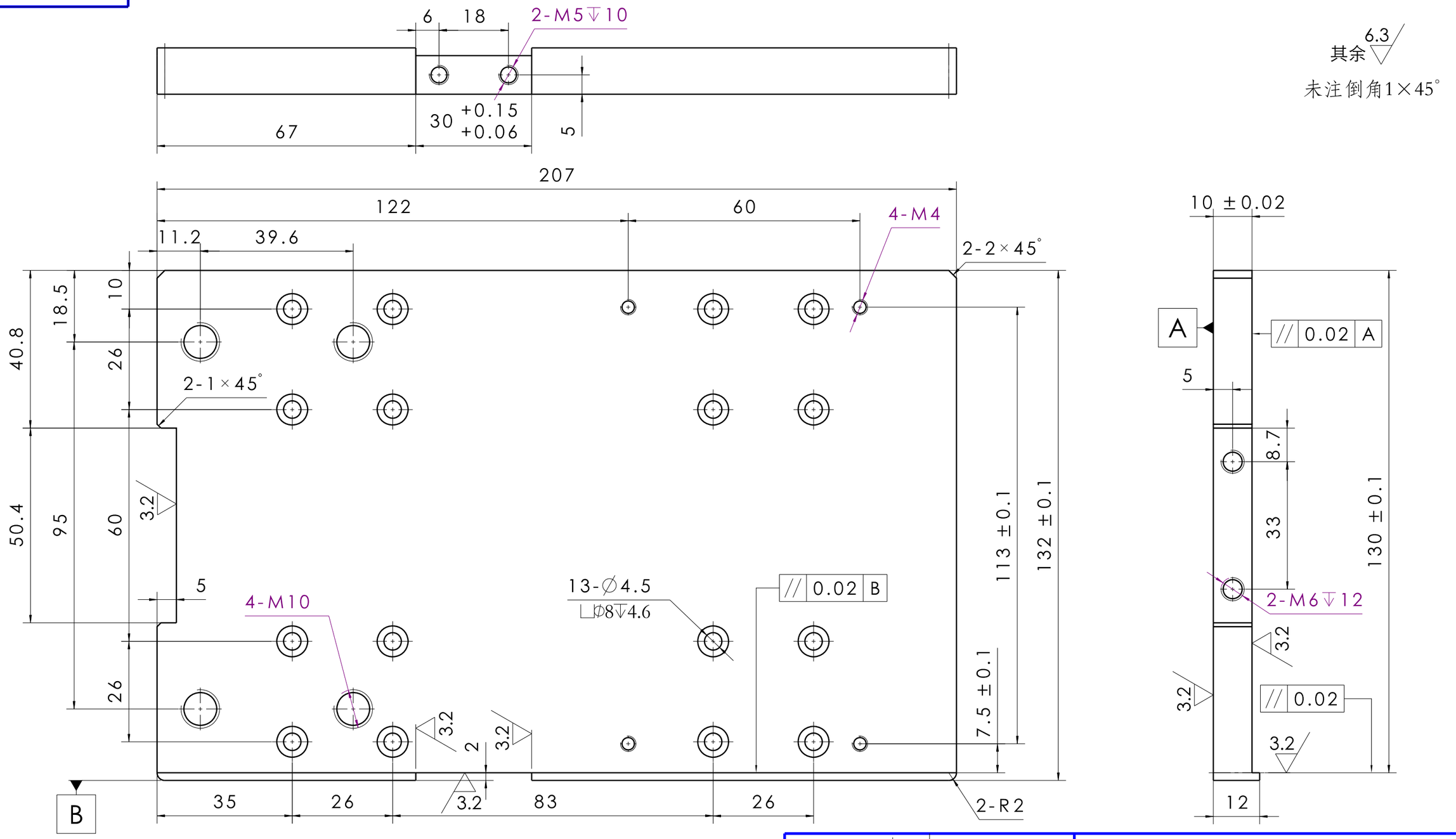
AGZ030.07_V2

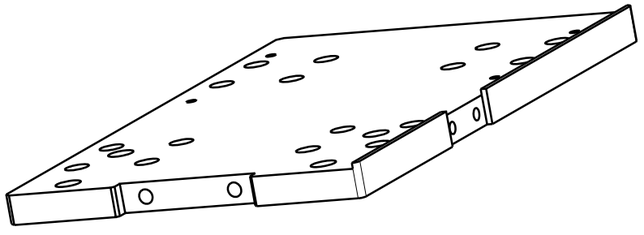
其余 6.3

未注倒角1×45°



技术要求

1、棱边倒钝，去除毛刺；
2、所有M4螺纹加装钢丝螺套；
3、表面本色阳极氧化处理。



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	
审核		批准	

北京光华荣昌汽车部件有限公司

材料	6061合金		名称
			压装底板
阶段标记	重量(Kg)	比例	
A		1:1	件号(图号)
共 1 张	第 1 张		AGZ030.07_V2

项目代码：

A3