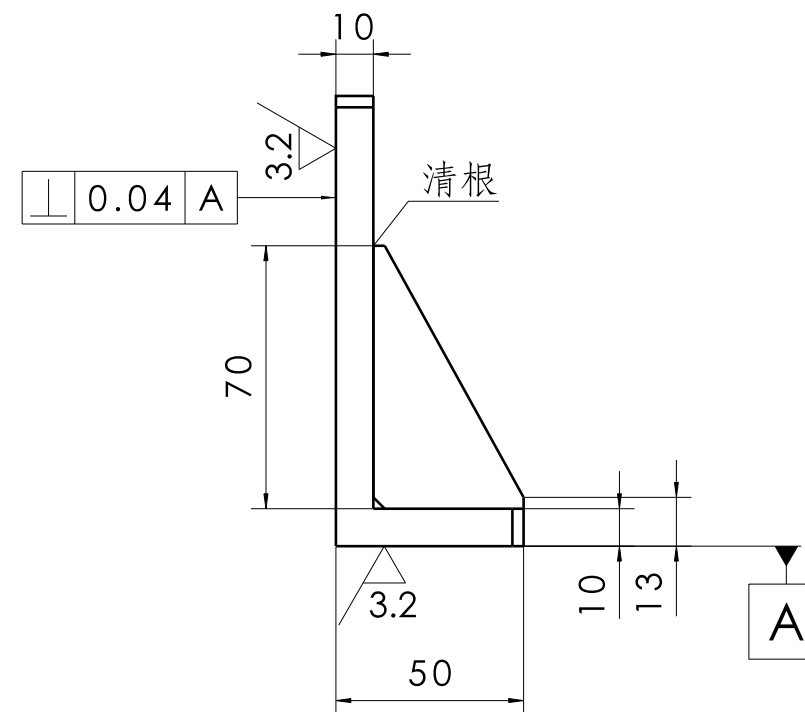
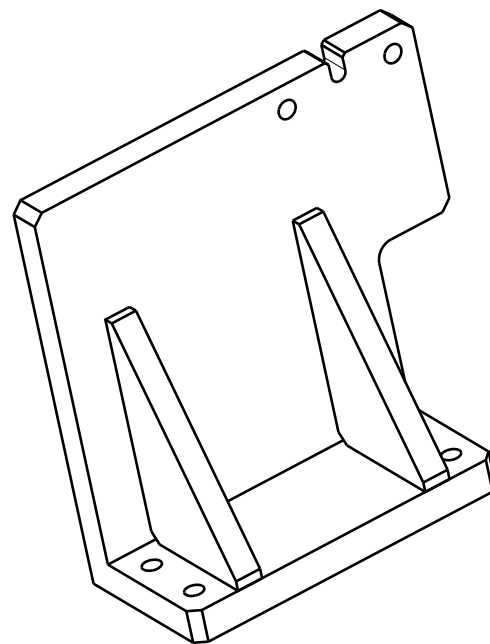
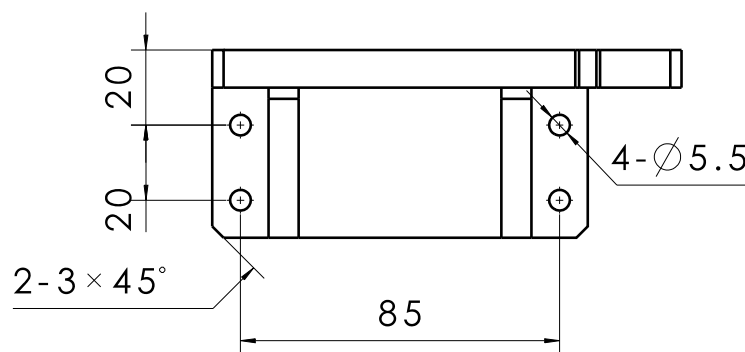
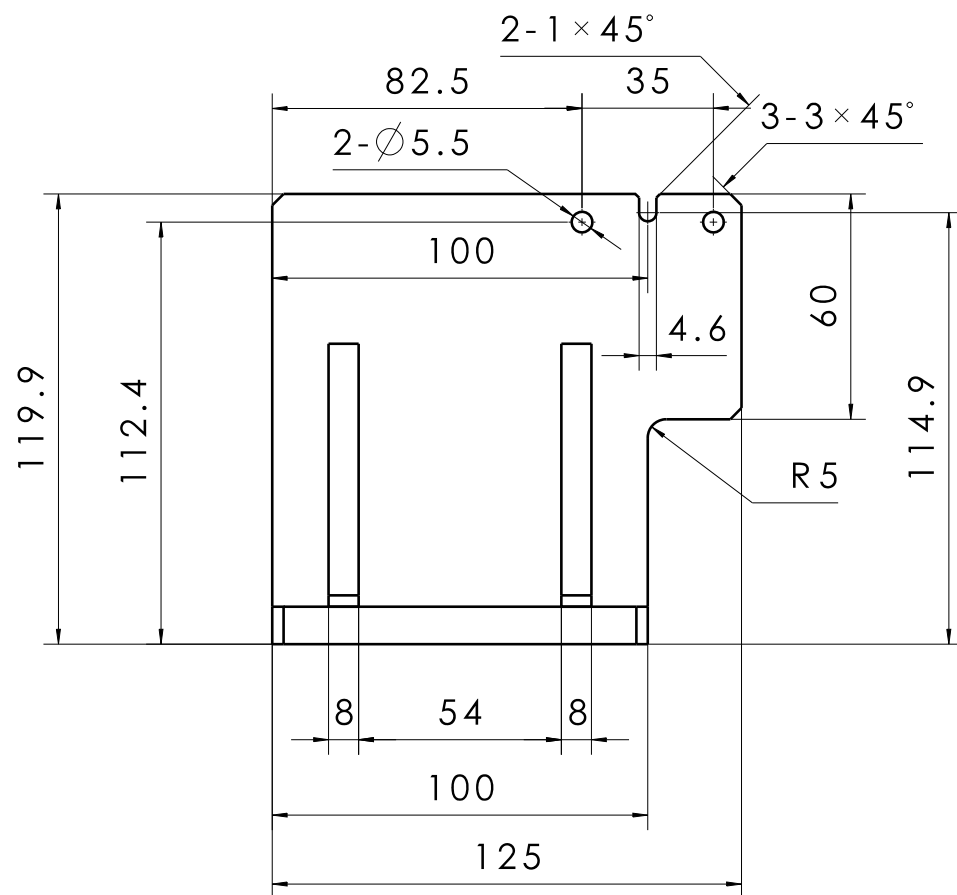


1A-602Z1ZGV

其余 $\frac{6.3}{\sqrt{\quad}}$
未注倒角 $0.5 \times 45^\circ$



技术要求

1. 采用氩弧焊成型，焊后加工；
2. 焊接牢固，无焊接缺陷；
3. 焊后精修焊缝，保证焊缝连续、美观；
4. 所有焊缝高度均不得超过3mm；
5. 棱边倒钝，去除毛刺；
6. 焊后时效处理，去除应力，控制零件变形，满足精度要求；
7. 零件表面抛光处理；
8. 如有尺寸不明可参考三维模型。

 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				名称 支撑立板	
	线性	GB/T1804-f	材料 SUS304					
	角度	GB/T1804-m						
	形位	GB/T1804-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) AGZ132.09_V1		
设计			标准化				共 1 张 第 1 张	
				A	——			1:2
审核			批准					

项目代码:

A3