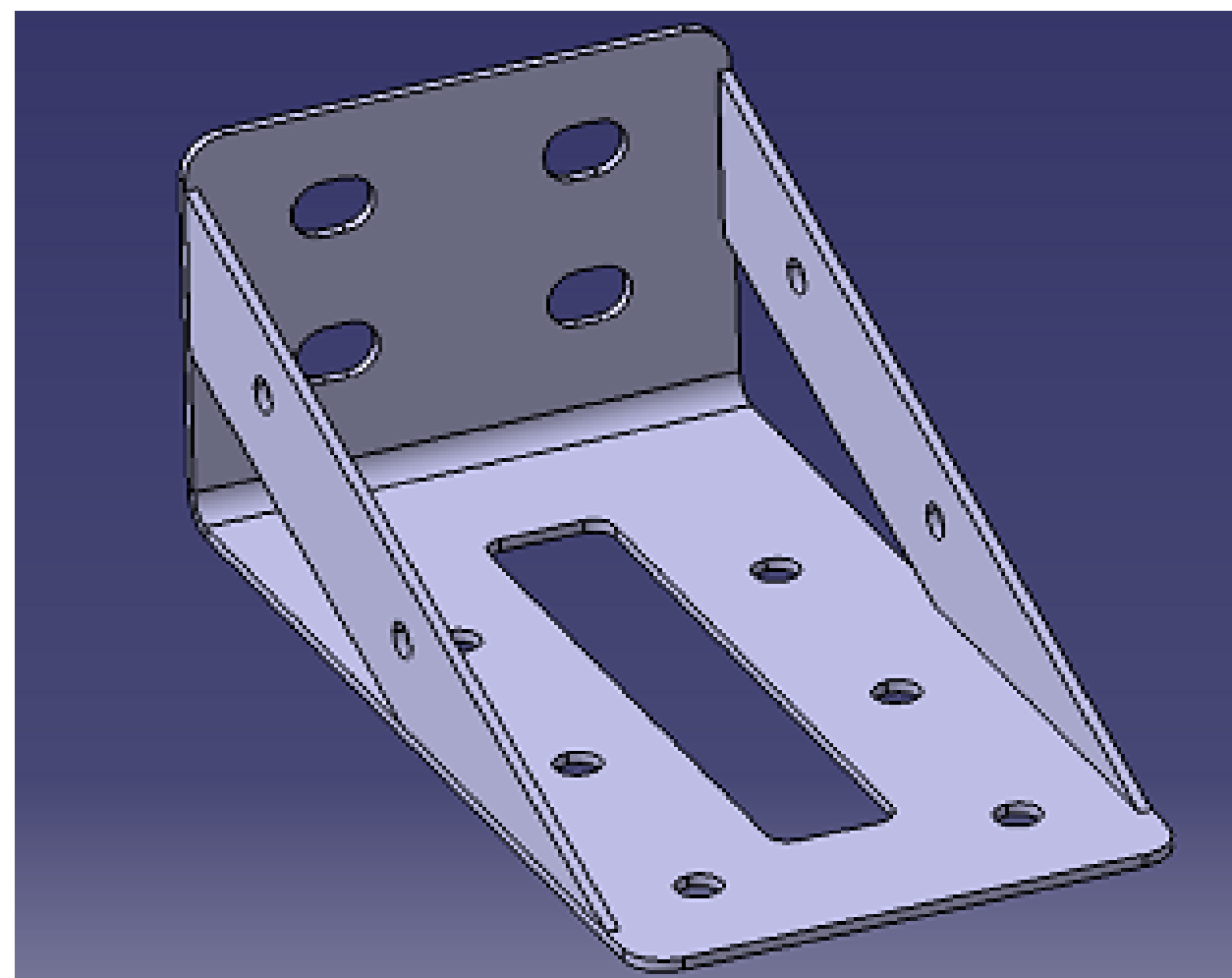
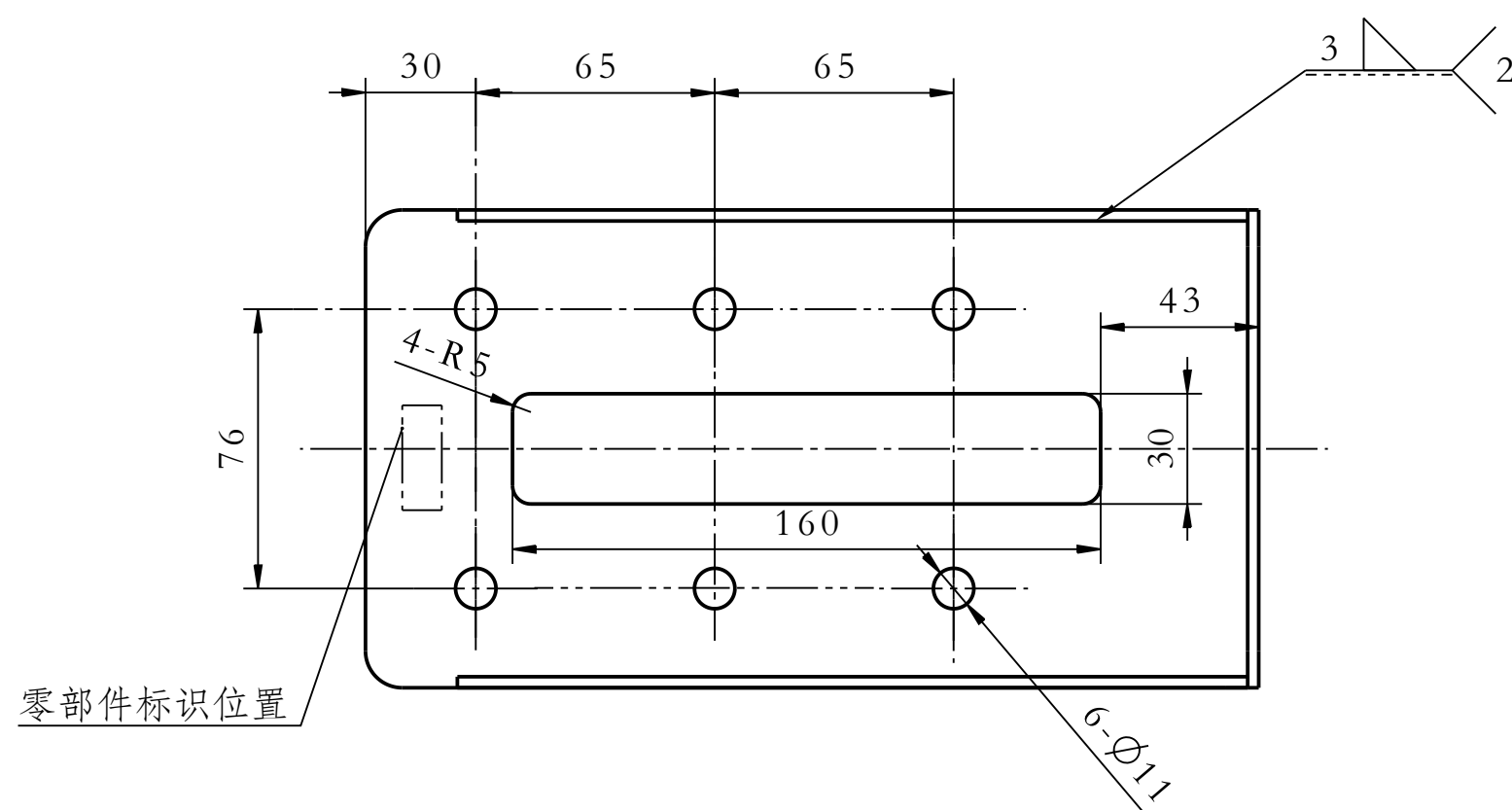
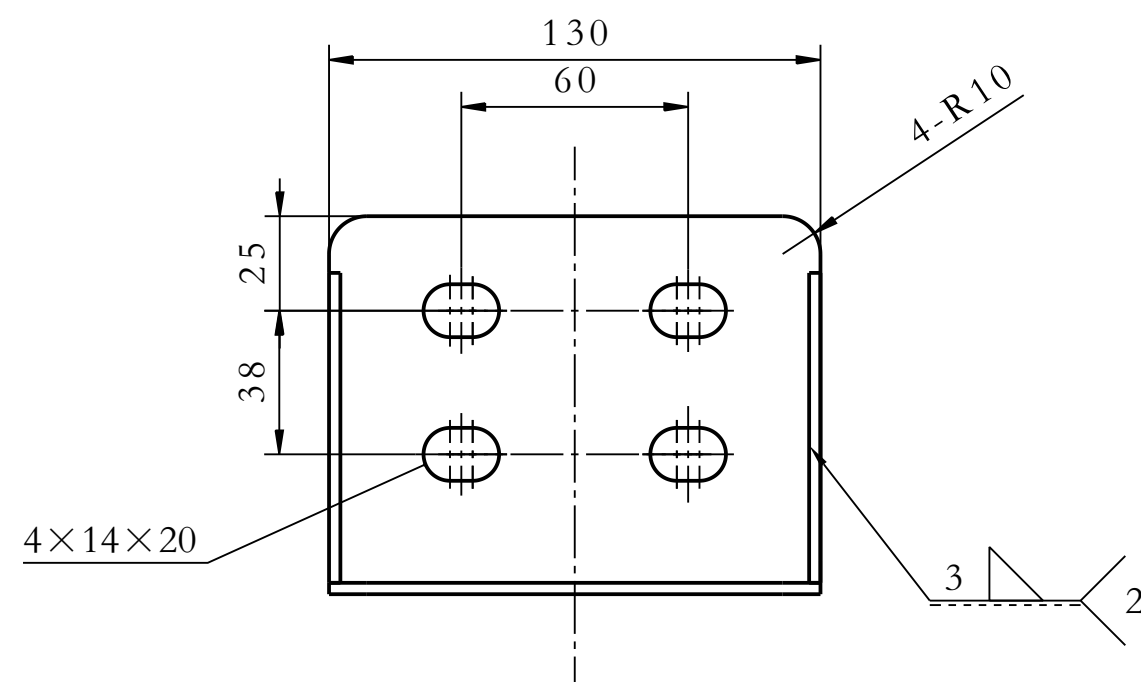
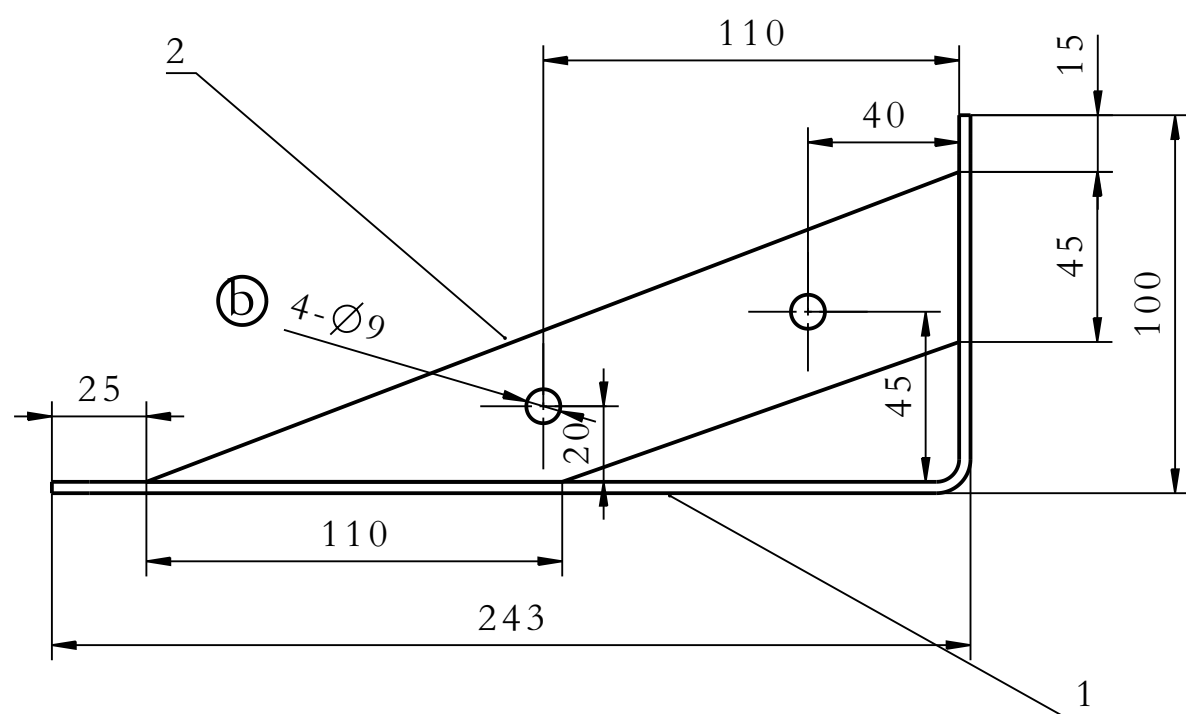




设计会签1
黄新硕20230530
设计会签2
工艺会签1
工艺会签2
工艺会签3
生产会签
苏宝忠20230530
采供会签
质量会签
设计软件
CATIA V5

技术要求

- 1 去毛刺，尖角。
- 2 未注折弯半径为R6。
- 3 零件不允许有裂纹，褶皱等缺陷。
- 4 零部件标识按QSQC 17022《汽车零部件标识标准》执行。
- 5 未注尺寸见三维数模。
- 6 表面整体涂黑漆，涂层满足Q/SQC 504132《汽车油漆涂层》中TQ4乙要求。
- 7 未注尺寸公差按QSQC 100201.1《未注公差 第1部分：金属件》执行。

2		BZ1018184V047-2		加强筋		2		83-Q235		总成带			
1		BZ1018184V047-1		支撑底板		1		83-Q235		总成带			
序号		图号		名称		数目		材料		备注			
						压缩机固定支架		BZ1018184V047					
								图样标记		质量		比例	
												1:1	
⑥ 1		SD2023050037		杨碧天 20230506									
标记处数		通知书号		签字				日期					
设计		杨碧天20230529		工艺		丁海涛20230530		材料：热板Q235B-3.0-A-GB/T 3274					
校对		王佳乐20230530		标准		康佳20230531							
审核		张佳佳20230530		批准		王小龙20230531							
								共 1 页		第 1 页			
陕西汽车集团股份有限公司													