

技术要求

- 1 去除尖角毛刺，锐角倒钝；
- 2 零部件标识按Q/SQCV 17022 《汽车零部件标识标准》执行。
- 3 表面要求整体涂黑漆，油漆涂层标准按Q/SQCV 504132执行。
- 4 折弯半径及未注尺寸见三维数模，翻边折弯半径R4.5，未注圆角R5。

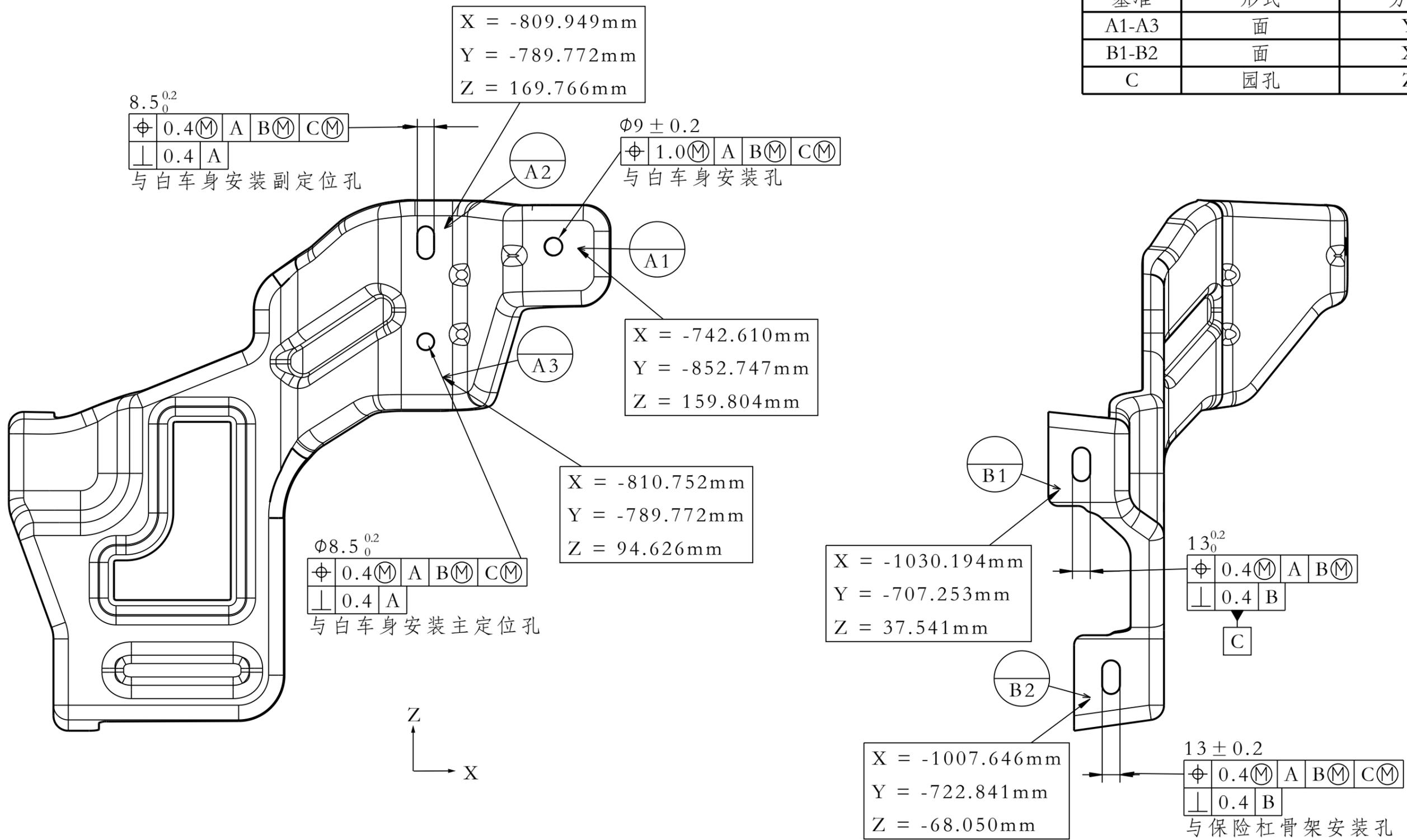
设计会签1
黄新硕20240204
设计会签2
工艺会签1
工艺会签2
工艺会签3

钣金分总成件未注公差表

零件检查基准	A B(M) C(M)
未注面轮廓度	△ 3.0 A B(M) C(M)
未注圆孔位置度	⊕ ⌀3.0(M) A B(M) C(M)
未注条形孔、方孔位置度	⊕ 3.0(M) A B(M) C(M)
未注线轮廓度	∩ 3.0 A B(M) C(M)
未注孔尺寸公差	+0.5 0

支撑支架左				BZ9E149620006		
图样标记	质量	比例				
	1.161	1:5				
共 2 张		第 1 张				
材料: 热板 Q235B-3.0-A-GB/T 3274				陕西汽车集团股份有限公司		
设计	雷漫江20240202	工艺	景晓辉20240204			
校对	马伊贤20240202	标准	董会平20240204			
审核	何毓20240202	批准	杨路20240206			

基准	形式	方向
A1-A3	面	Y
B1-B2	面	X
C	园孔	Z



设计会签1
黄新硕20240204
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20240204
采供会签
质量会签
设计软件
CATIA V5

基准目标A1-A4
 0.4

基准目标B1-B2
 0.4 A

©	2	SD2024020037	雷漫江	20240204
标记处数	通知书号	签字	日期	
设计	雷漫江20240204	工艺	景晓辉20240204	
校对	马伊贤20240204	标准	董会平20240204	
审核	何毓20240204	批准	杨路20240206	

支撑支架左

材料: 热板 Q235B-3.0-A-GB/T 3274

BZ9E149620006		
图样标记	质量	比例
	1.161	1:2
共2张	第2张	
陕西汽车集团股份有限公司		