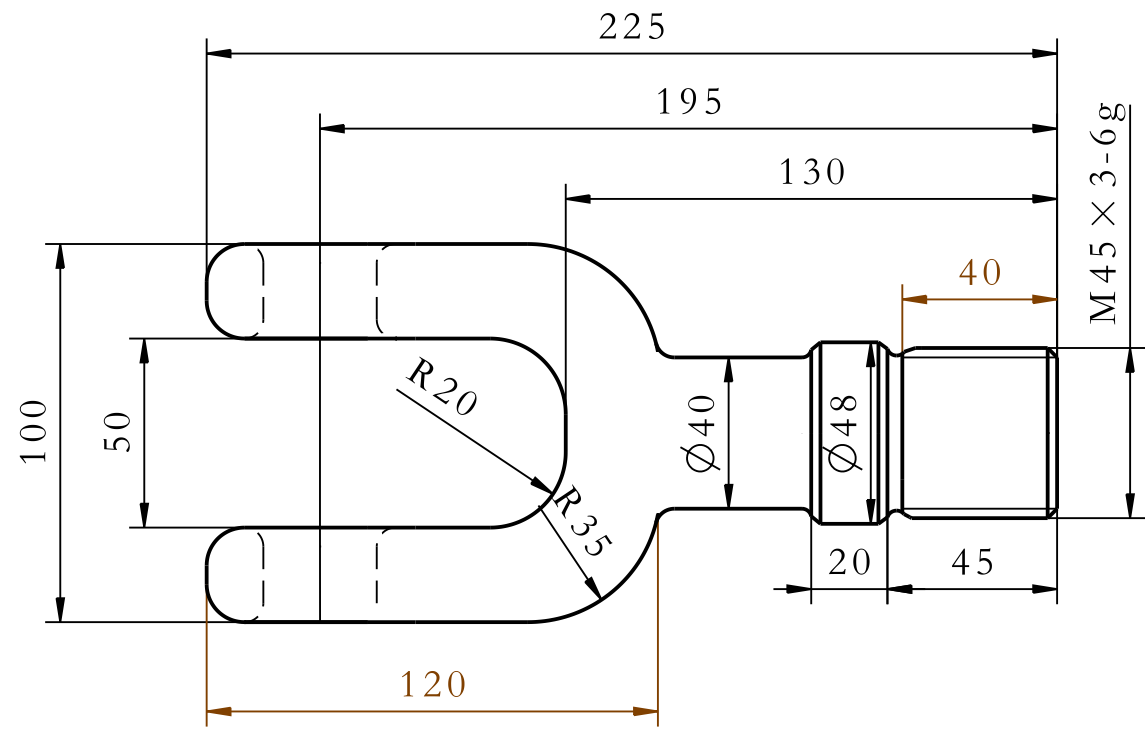
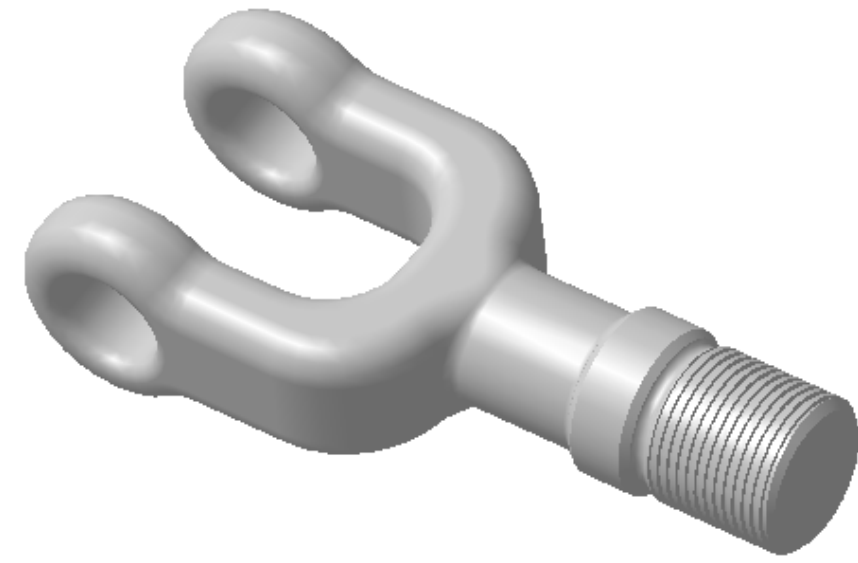
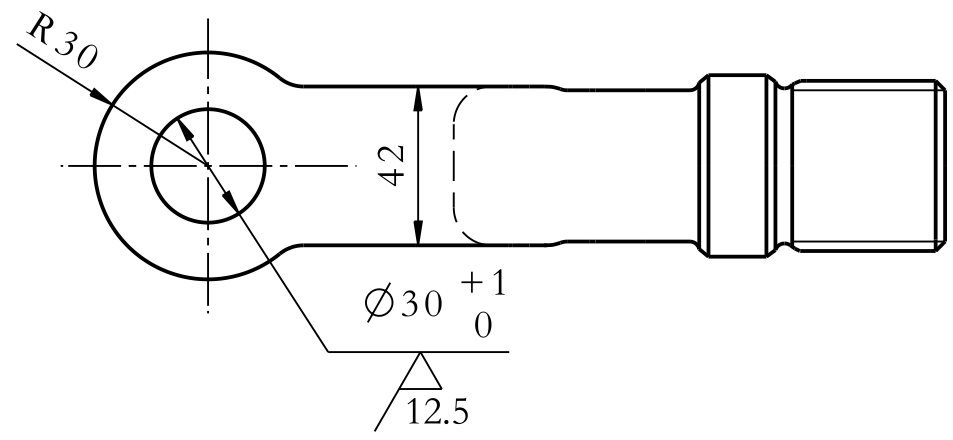


其余√



技术要求

- 1 未注锻造圆角为R3~R5。
- 2 未注锻造拔模斜度不大于5°。
- ③ 3 表面涂漆，按TQ4 Q/SQ104201。
- 4 未注明的公差尺寸，其公差按Q/SQ 100201.1。
- 5 成品零件所能承受的拉力要求≥500KN。
- ⑥ 6 产品不应有可视裂痕，其磨损极限尺寸应符合GB/T31883的规定。
- ⑦ 7 锻压后经过调质处理，其力学性能硬度HRC 28~32。

③	3	PS2020120338	孙楠	20201201	E.20201212 牵引销	DZ95189840011			
④	2	PS2020094980	孙楠	20200921					
⑤	2	PS2017063093	蔡宝	20170621					
⑥		PS2016031133	姚远征	20160309					
标记处数		通知书号	签字	日期					
设计	孙楠	20201204	工艺		材料: 45-GB/T 699 ④③	图样标记		质量	比例
校对	苏琳	20201207	标准	秦蒙蒙				2.94	1:2
审核	张俊	20201208	批准	方慧平		共 1 张		第 1 张	
						陕西汽车集团有限责任公司			

设计会签1
设计会签2
工艺会签1
PT江南 工艺会签2
工艺会签3
生产会签
采供会签
雍 圆 圆20201211
质量会签
设计软件
CATIA V5