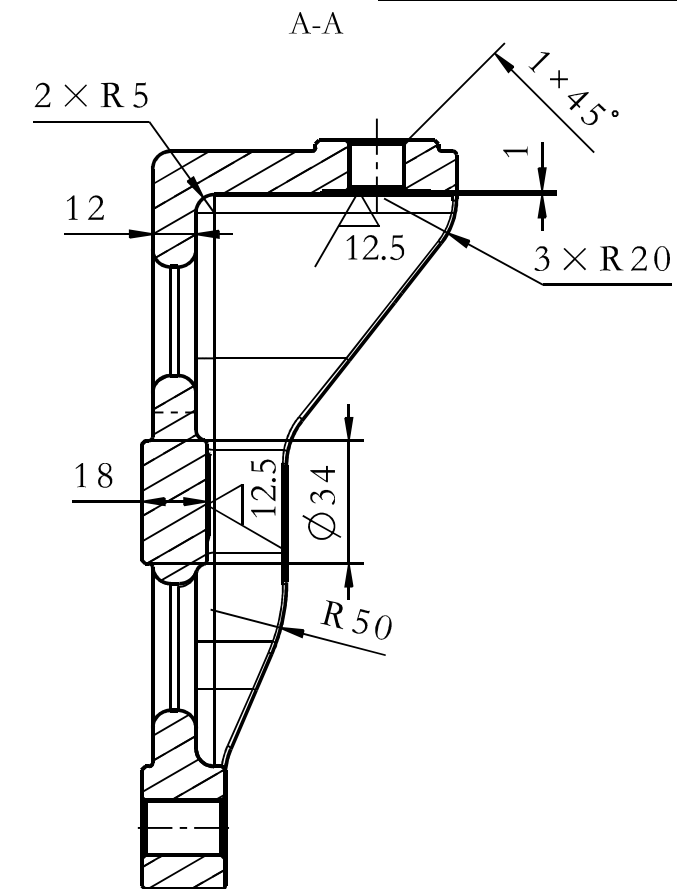
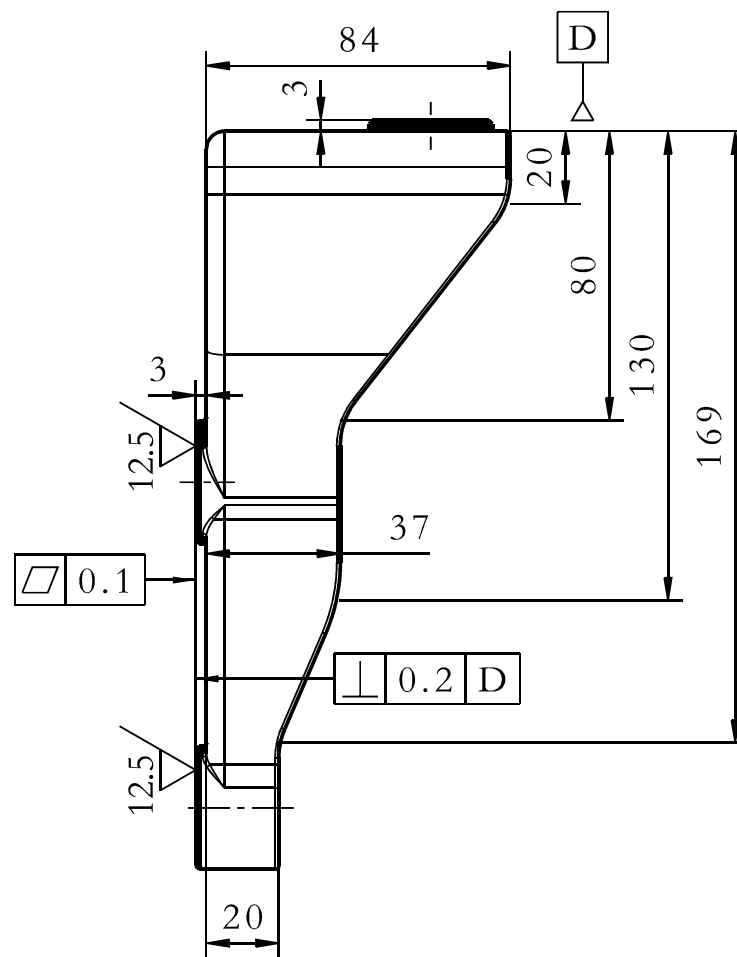
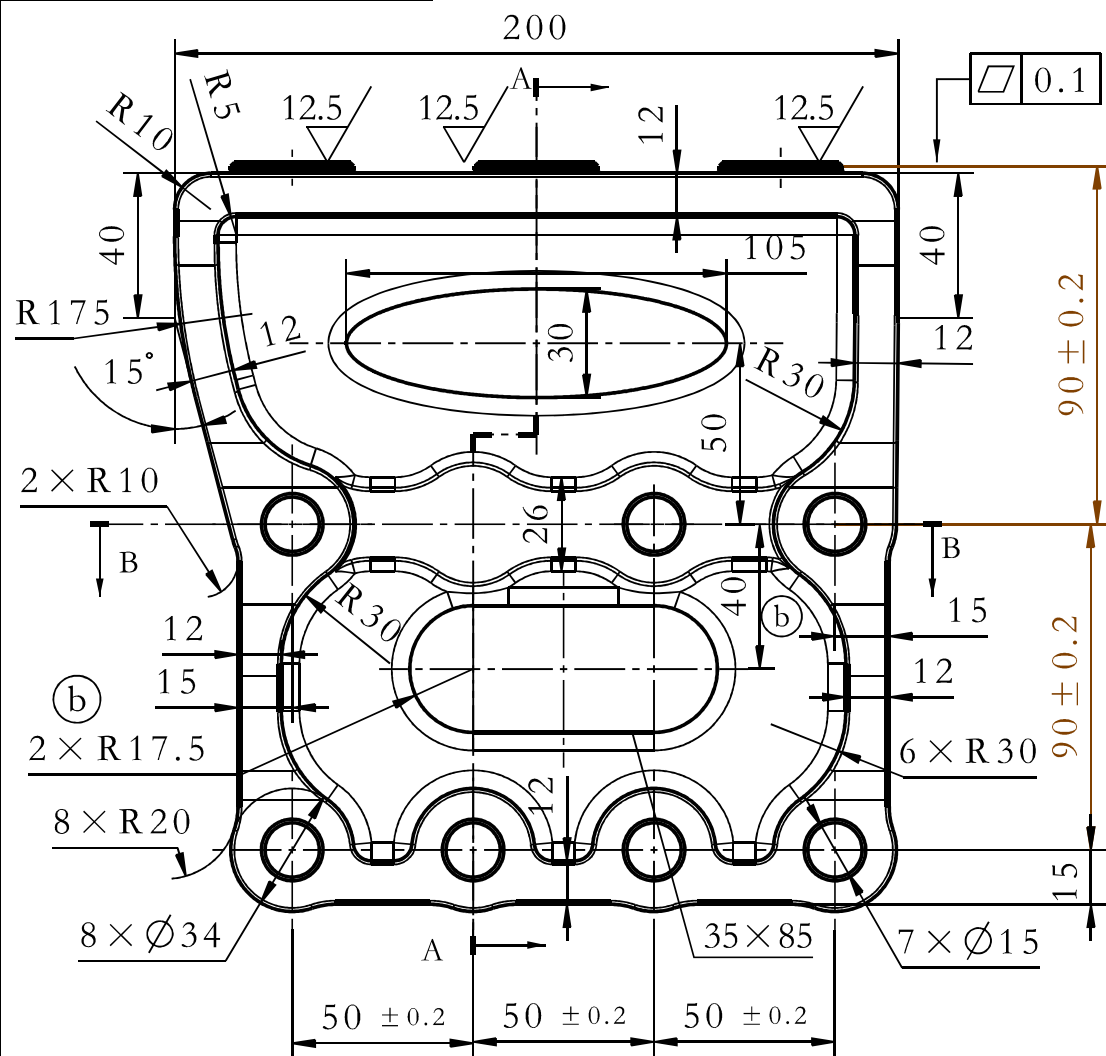


DZ91189561427

其余 ∇

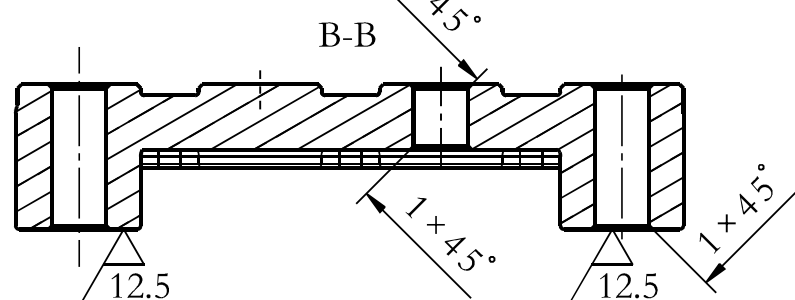
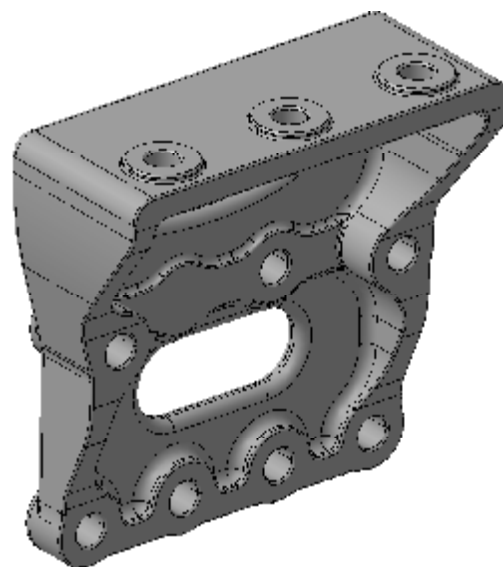
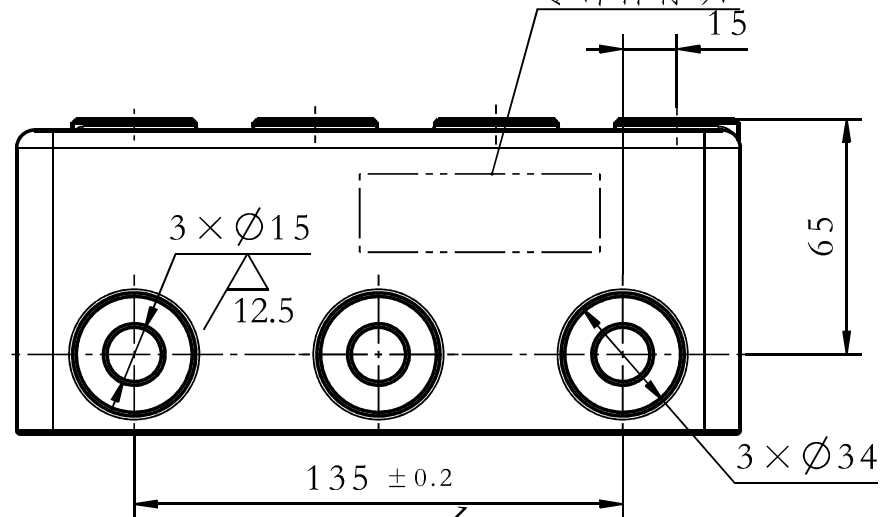
商密 AA级



技术要求

- 1 所有未注圆角半径均为R1~R5, 未注倒角C1.
- 2 其余未注铸件壁厚的尺寸公差、模型质量级别、拔模斜度、加工余量及表面质量、结构、防护均按SQB 61117, 产品验收按SQB 61118.
- 3 铸件表面应光洁, 不得有冷隔、夹砂等缺陷.
- 4 加工表面仅涂底漆漆膜厚度 $\leq 25\mu\text{m}$, 非加工表面涂漆按TQ6 Q/SQ 104201执行.
- 5 去尖角、毛刺.
- 6 未注明公差的尺寸, 其公差等级按Q/SQ 100201.1执行.
- 7 可追溯性标识按SQB 10055执行.

零部件标识



设计会签1

设计会签2

工艺会签1

LS曹莉
工艺会签2

工艺会签3

生产会签

采供会签

质量会签

设计软件

CATIA V5

(b)	2	AP2019104171	李海波	20191023
a		CP2019032223	李海波	20190312
标记处数		通知书号	签字	日期
设计	李海波	20191022	工艺	
校对	王岗	20191023	标准	李金 20191025
审核	五林	20191024	批准	袁文强 20191025

右后支架 (与左对称)	DZ91189561428	
B.20191025 左后支架	DZ91189561427	
材料: QT500-7 SQB61117	图样标记	质量
		5.918
	比例	1:2
	共 1 张	第 1 张
陕西汽车集团有限责任公司		