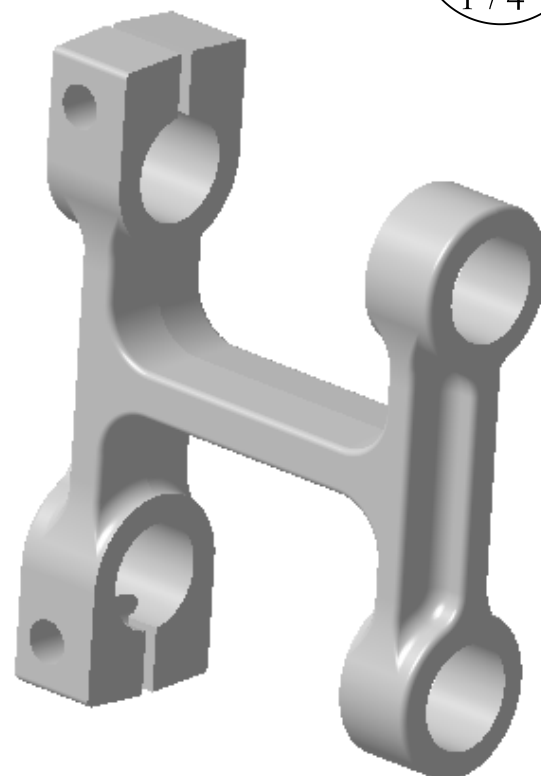
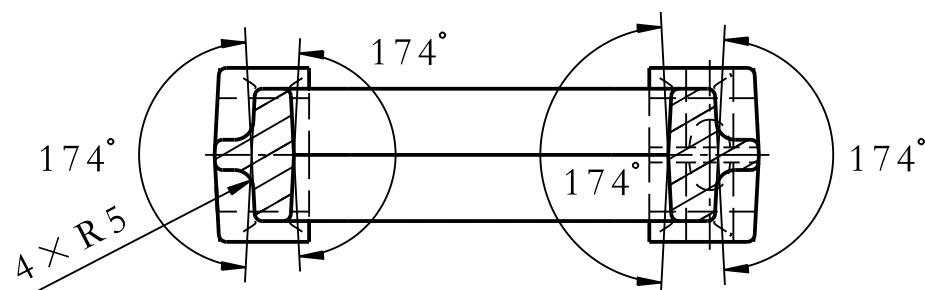
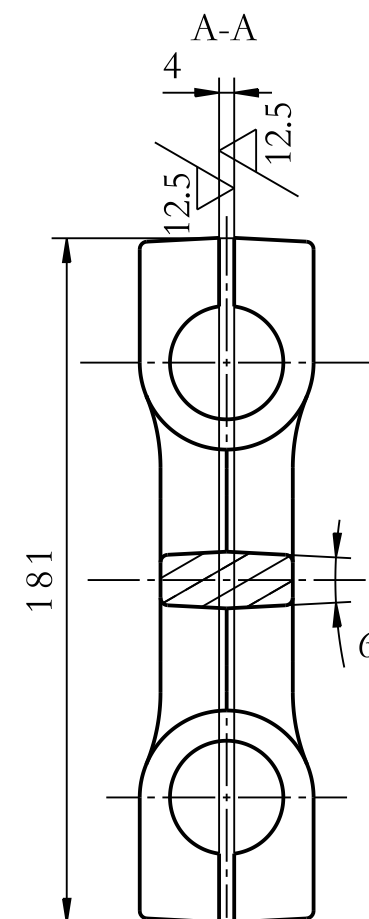




- 1 锻件拔模斜度不大于 3° 。
- 2 锻件正火消除应力。
- 3 喷丸处理, 喷丸直径为 $\Phi 0.6$, 不允许有锻造裂纹。
- 4 $\Phi 30_{-0.021}^{+0.3}$ 和 $\Phi 12.5_{-0.1}^{+0.3}$ 孔内不涂漆, 仅涂防锈油, 加工面涂底漆, 漆膜厚度 $20\mu\text{m}\sim 40\mu\text{m}$, 其余表面涂漆按TQ6 Q/SQ 104201执行。
- 5 去尖角毛刺, 锐角倒圆R2。
- 6 其余未注明的锻件技术条件按Q/SQ 102134执行。
- 7 未注公差标准按Q/SQ 100201.1执行。
- 8 可追溯性标识按SQB 10055执行。

					C.20220501 吊耳	DZ98149691061			
c		PP2022047098	任娜	20220428					
标记	处数	通知书号	签字	日期					
设计	任娜	20220428	工艺	运成			20220429		
校对	孔学琼	20220429	标准	巧丽	20220429	材料: 35-GB/T 699	图样标记	质量	比例
审核	赵轩	20220429	批准	文强	20220501			2	1:2
							共 1 张	第 1 张	
						陕西汽车集团股份有限公司			