

A

B

C

D

A

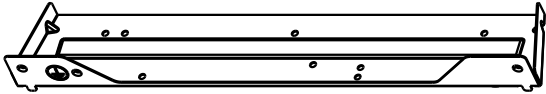
B

C

D

受控 试制 开模 打样

√

47.1
12.4
9.3
M4攻牙
接地标识9.3
12.4
3-Ø3.2翻边
方向向纸面里

376.5±0.3

350.5

331.9

39.3

14

122

A

39.3

6-Ø4.2

60.2±0.5
44.7
17.1

12

10

88.3

120

A

8

8

7.7

7.7

4-Ø4

70

63.5

4

6

4-R2

Ø15.9 翻孔抽平
方向向纸面里 B

32±0.3

15

44.7

2

4

抽平

截面 A-A

细节
比例 1:1

- 五金件技术要求：
- 带公差尺寸是需要检验的重要尺寸。
 - 本零件外观表面平整光滑，无毛刺，棱角倒钝，去毛刺，毛刺方向朝内，不能有碎屑等残留。
 - 硬度>135HV
 - 未注尺寸以3D图为准。
 - 未注公差如附表所示。或可根据零件大小和用途按Q/Ange1 032《零部件尺寸公差》标准表5中m级。
 - 样品需通过在35℃±1℃，5%中性盐雾测试条件下，24小时盐雾测试。

B	04385	全图	何峰	20250904	安吉尔 ANGEL		
A	03754	全图	何峰	20250529			
版次	更改文件号	分区	签名	年\月\日			
设计		审核			比例	重量(g)	版本
会签					1:2		V0.1
标准化		批准			共1页	第1页	