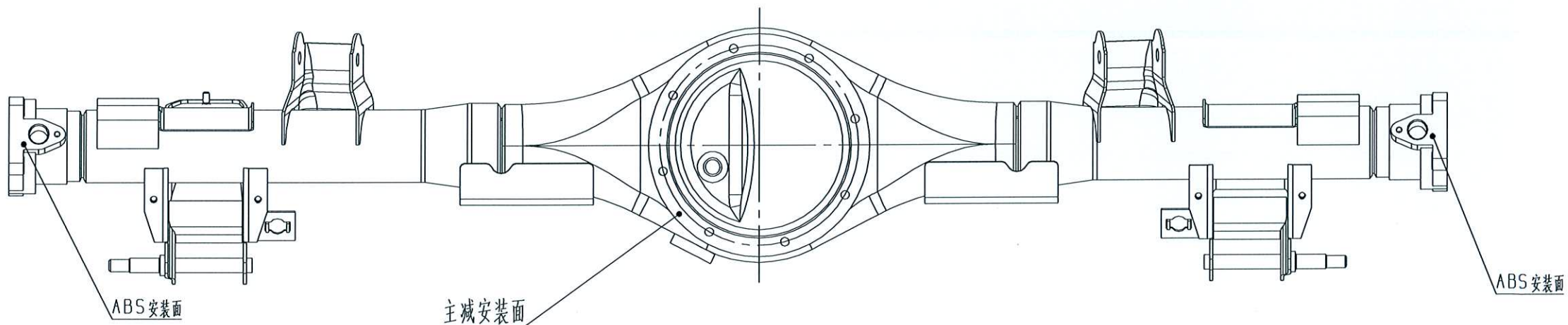
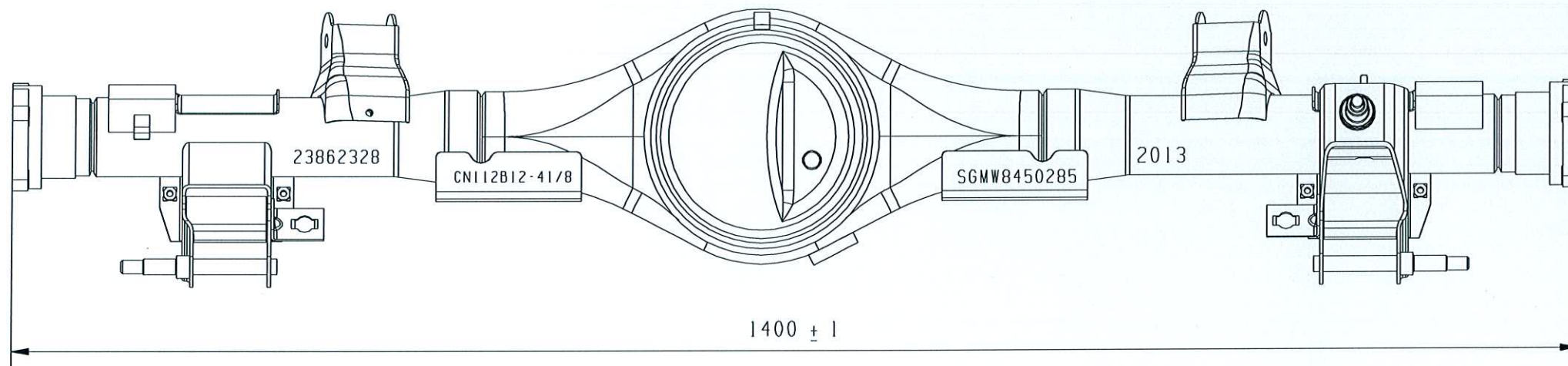


标记 RMK	处数 NUM	依据 AUTH	签名 SGN	日期 DATE

技术要求

- 1、桥壳总成非加工表面应防蚀磷化，在1400mm范围内（套管法兰端面、ABS安装面及主减安装面除外）外表面涂黑色油漆，涂层按TQ6 QC/T 484-1999。
- 2、油漆后零件内部清洁度控制在50mg以内。
- 3、机加工表面不允许有磕碰。
- 4、桥壳总成两端套管法兰和主减安装面应包装好，防飞尘进入。
- 5、在桥壳图示位置处用白色油漆喷涂“23862328、CN112B12-41/8、SGMW8450285、2013”标识，字体为黑体，字高25mm，宽高比0.55。
- 6、标识要求清晰易辨别，不得影响功能与外观。



本图为后桥壳总成(24522928)油漆图

设计 DSN	胡明良	2013.9.4	页次 PAGE NUMBER	1/1	图号 DRAWING NUMBER
校对 CHK	焦传梅	2013.9.4	投 影 法 PROJECT METHOD	质量 比例 MASS SCALE	阶段 STG
审核 ADT	王刚	2013.9.4	— ⊕	1:1	版本 REV
标准 STD			备注 REMARK		名称 DRAWING NAME
工艺 MFR					
批准 APP					
	签字 SGN	日期 DATE			

CN112B12

柳州五菱汽车工业有限公司
Luzhou Wuling Automobile Industry Co., Ltd.