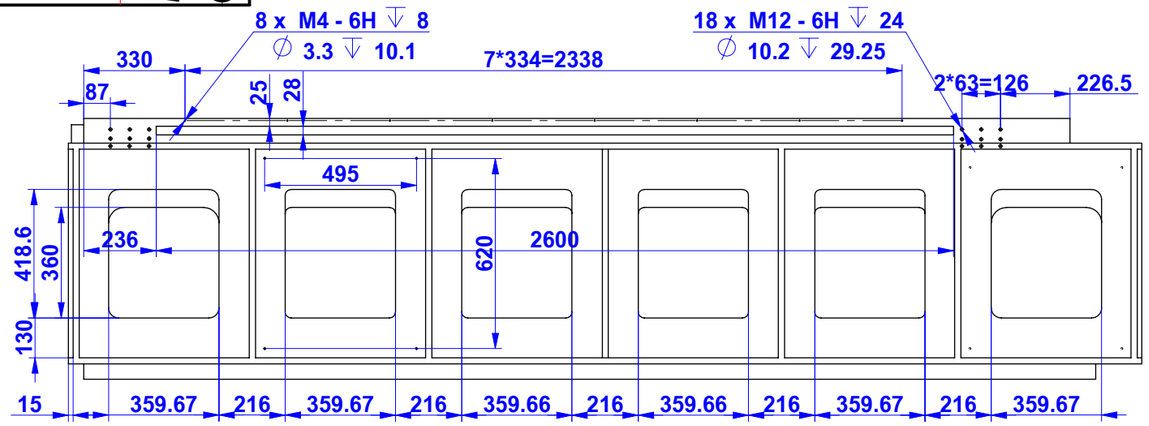
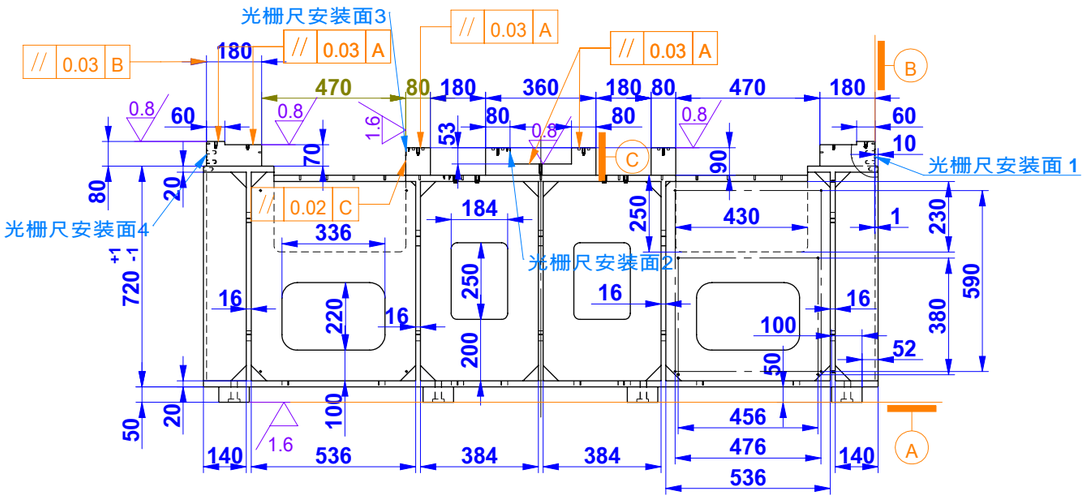
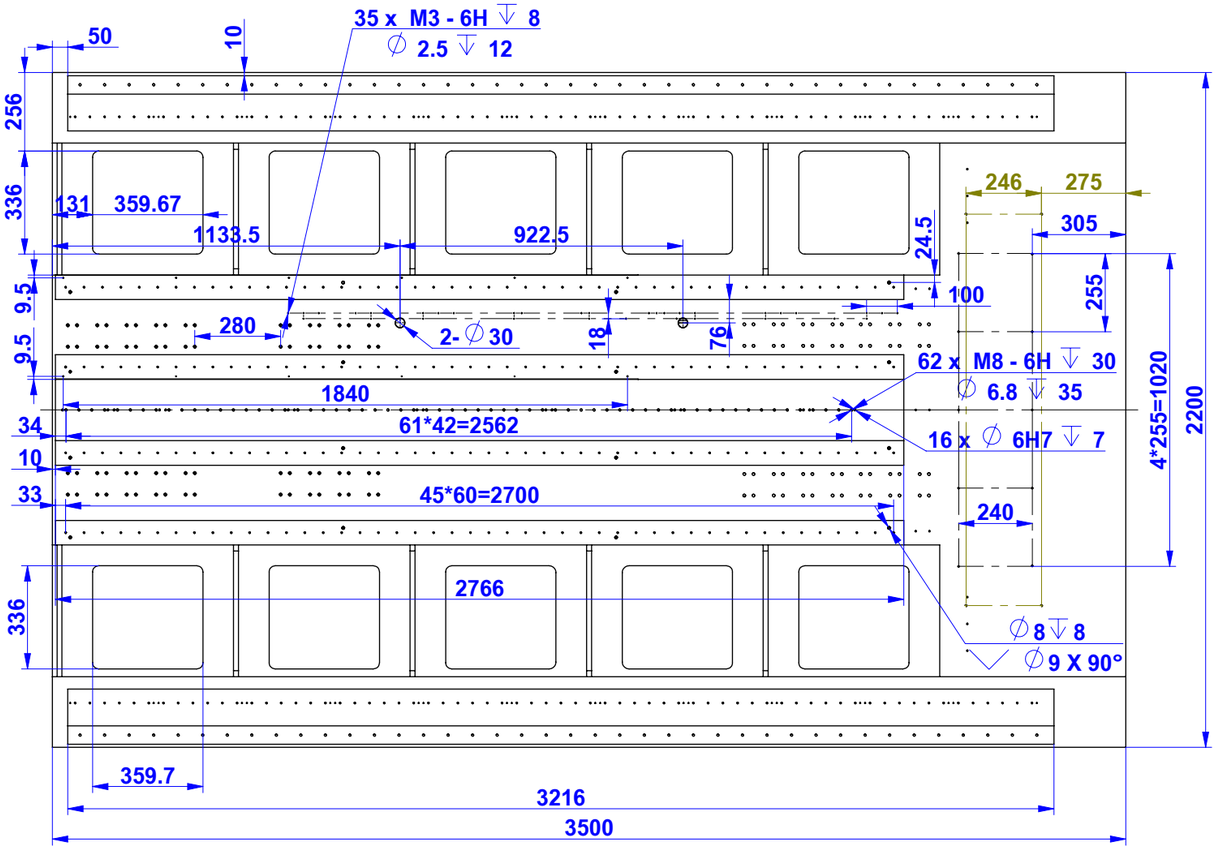
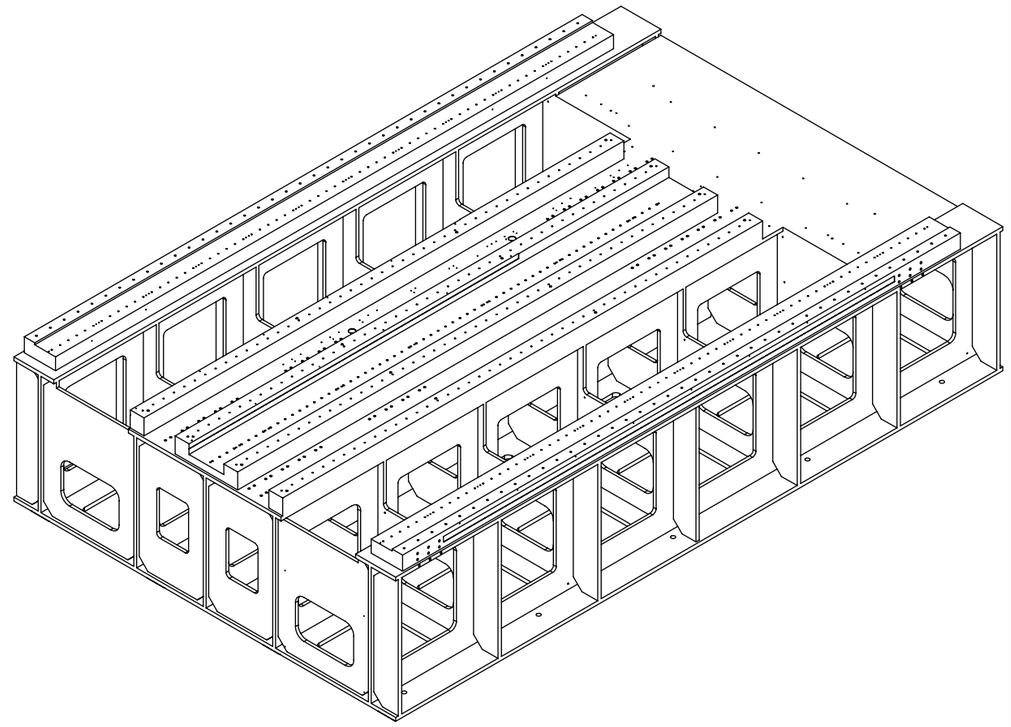
不可复制图纸

第一视角









Ra 6.3

(√)

技术要求：

1.制件不得有划痕、擦伤零件表面的缺陷；
2.去除毛刺飞边、锐角倒钝；
3.未注公差尺寸的极限偏差按GB/T 1804-2000中的m级；
4.表面烤漆防锈处理；
5.工艺路线：钢板下料-拼焊-热处理退火去应力-时效-粗加工-去应力-半精加工-去应力-精加工-去应力-清洗-磨削表面消磁处理；
6.全检查螺纹孔；
7.未注形位公差按GB/T 1184-H；
8.若有尺寸不全，见三维.

类型		拓乘电子科技有限公司 TUOCHENG ELECTRONIC CO.,LTD					
材质	Q355C						
热处理		比 例	1:5	设 计		项目号	
		绘 图		审 核			
表面处理		工 艺		审 定		零件名称	V0-架台（5代）
		标准化		版 本			
特殊要求		重 量		数 量		零件代号	
		日 期		第张/共张	/		

A3