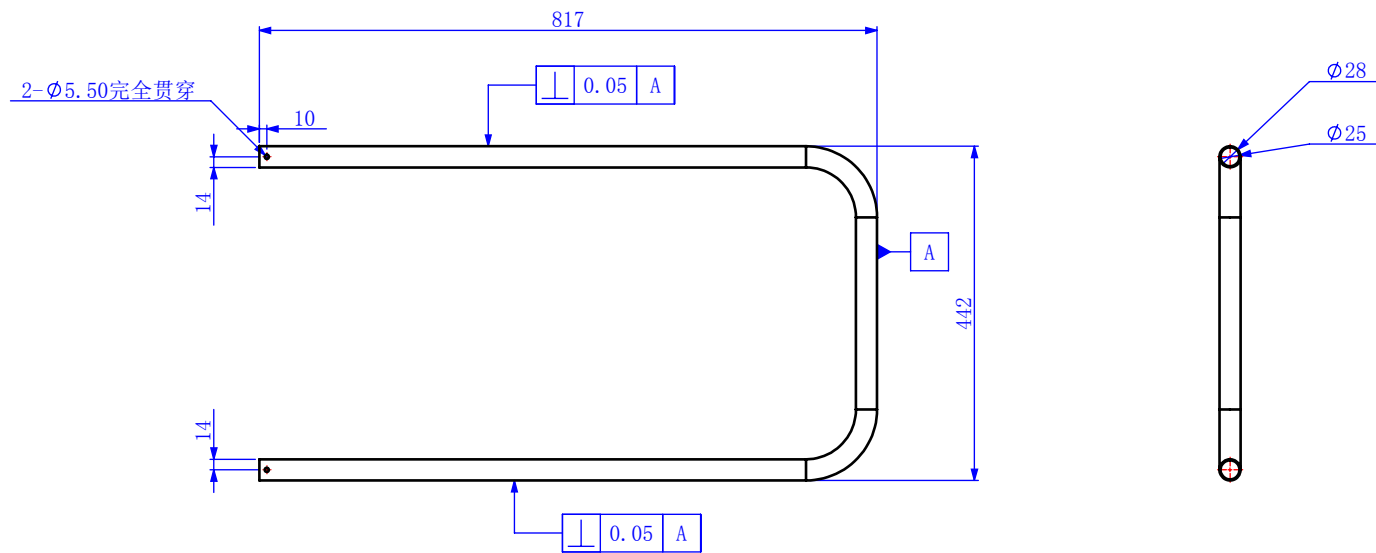


其余: $\sqrt{6.3}$



技术要求:

1. 锐角倒钝, 去毛刺, 表面不得有刮压伤不良;
2. 未标注棱边圆角R0.5;
3. 未标注形状公差应符合GB1184-80 C级要求;
4. 未标注尺寸公差按GB/T1804 - m规定;
5. 加工完毕后, 必须保证表面平整, 无变形, 裂纹;
6. 未注螺纹 $\sqrt{6.3}$, 未注钻孔 $\sqrt{12.5}$, 未注孔距公差 ± 0.2

未注尺寸公差参照 GB/T1804-M级 0.5~6 ± 0.1 >6~30 ± 0.2 >30~120 ± 0.3 >120~400 ± 0.5 >400~1000 ± 0.8 >1000~2000 ± 1.2 >2000~4000 ± 2	机 型	CDJ		组 别	05	零件名称	铝管骨架
	质 量		kg	单 位	mm	图 号	CDJ-05-01
	设 计	关宗梁	2021/1/20	比 例	1:10	工艺类别	机加件
	核 准			数 量	1	表面处理	本色阳极氧化
	审 批			材 料	铝管	版 次	
	视 图			广东若铂智能机器人有限公司			