

注意：机架分为三个独立零件装配

技术要求

1. 锐边倒顿，去毛刺；
2. 焊接牢固，焊后打磨光滑；
3. 表面喷磨砂银，漆面光洁平整；
4. 对称件，此件为DKXL00001D

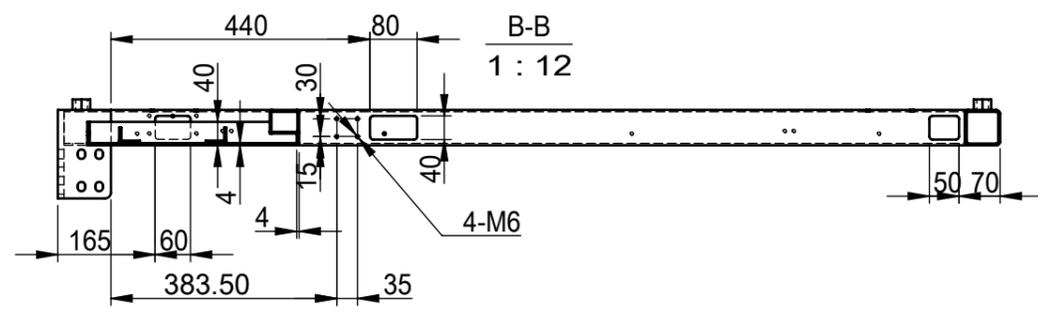
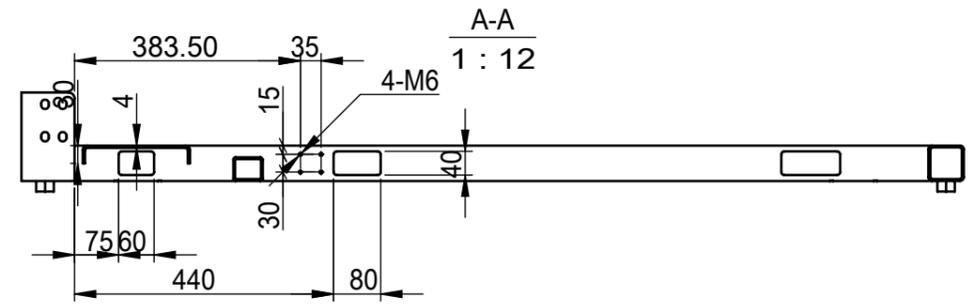
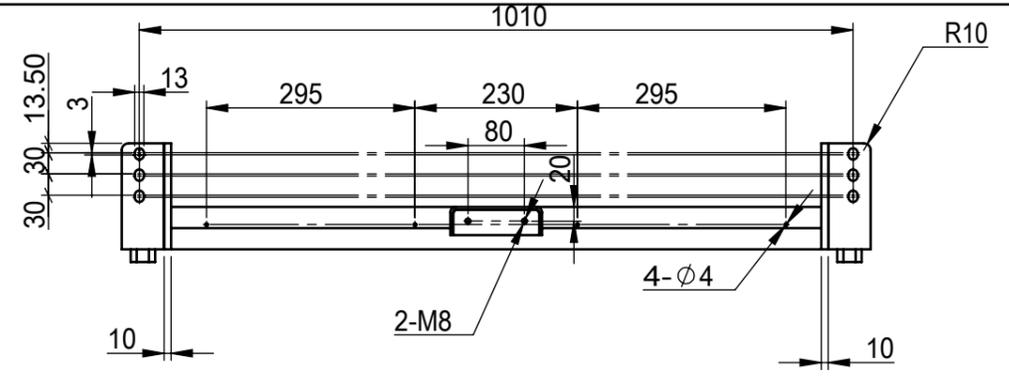
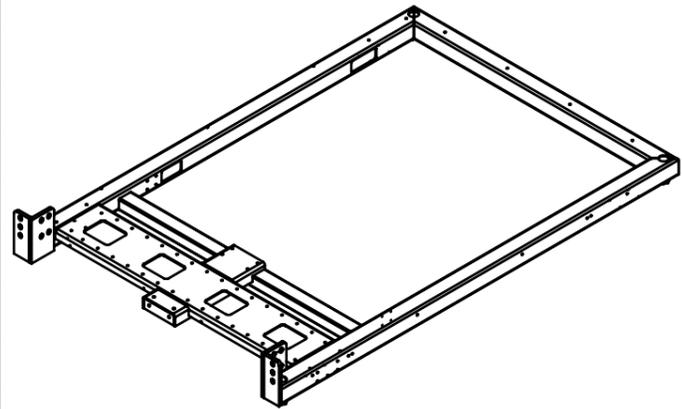
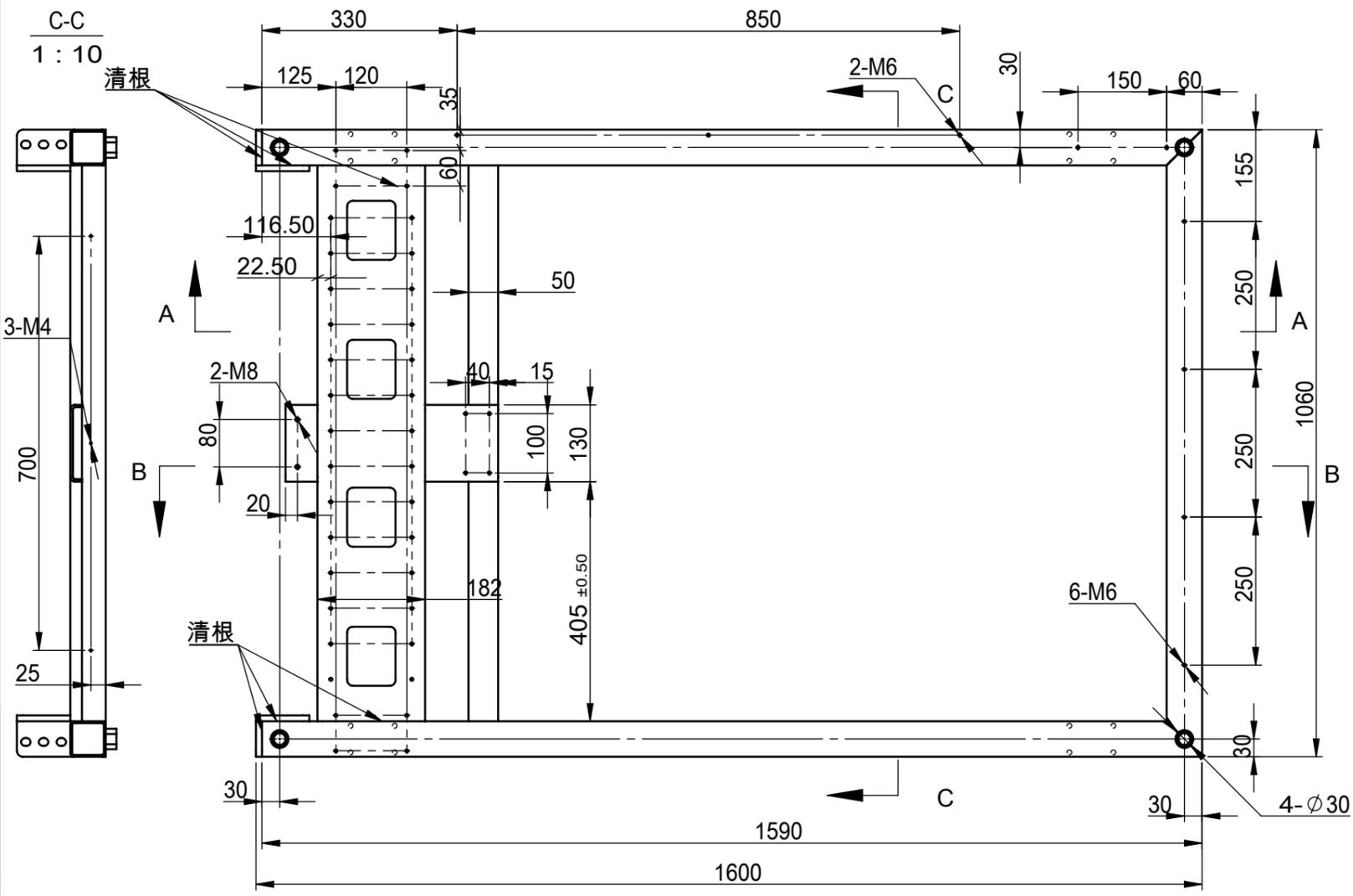
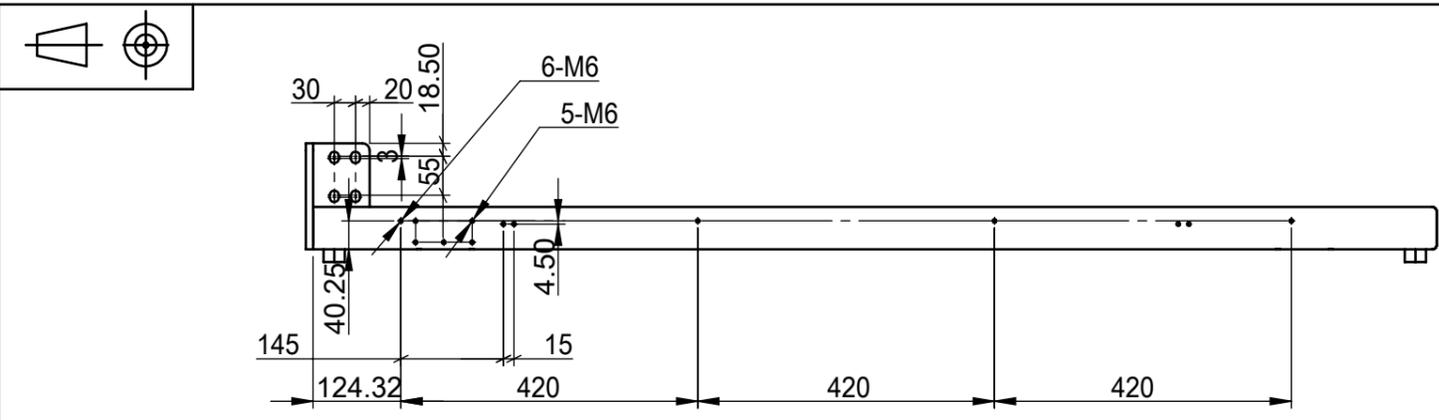
General tolerance for dimensions, form and position		锐边倒钝DIN ISO 13715	
GB/T 1804-2000-m		结构尺寸	
未注尺寸及形位公差：		±0.1	
尺寸范围	起	至	公差
(mm)	1	6	±0.1
	6	30	±0.3
	30	120	±0.4
	120	400	±0.5
	400	1000	±0.8
	1000	2000	±1.2
	2000	4000	±2
	4000		±2

					Q235			机架 机架（反向）	
标记	处数	更改文件号	签名	日期	阶段标记	版本	比例		
设计		2024/3/25 标准化							
校对			批准						
审核	2024/3/25	面积	8725908.17						
工艺		重量	95592.80		共 4 张	第 1 张			
					DKXL00001D		DKXL00001DOH		

General tolerance for dimensions, form and position  
GB/T 1804-2000-m  
未注尺寸及形位公差:

尺寸范围 (mm)	起	至	公差: mm
≤1.5mm	1	6	±0.1
	6	30	±0.3
>1.5mm	1	6	±0.1
	6	30	±0.3

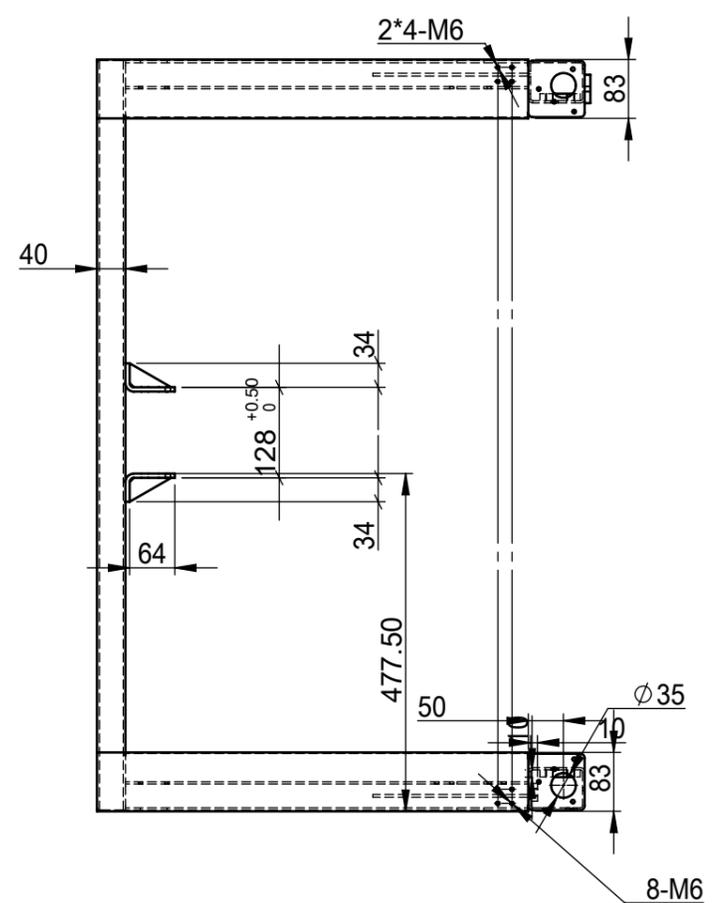
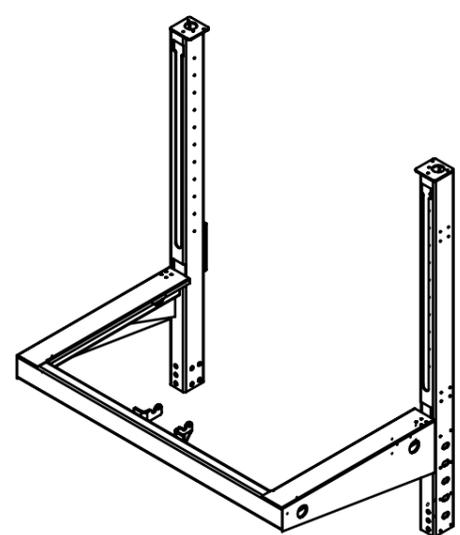
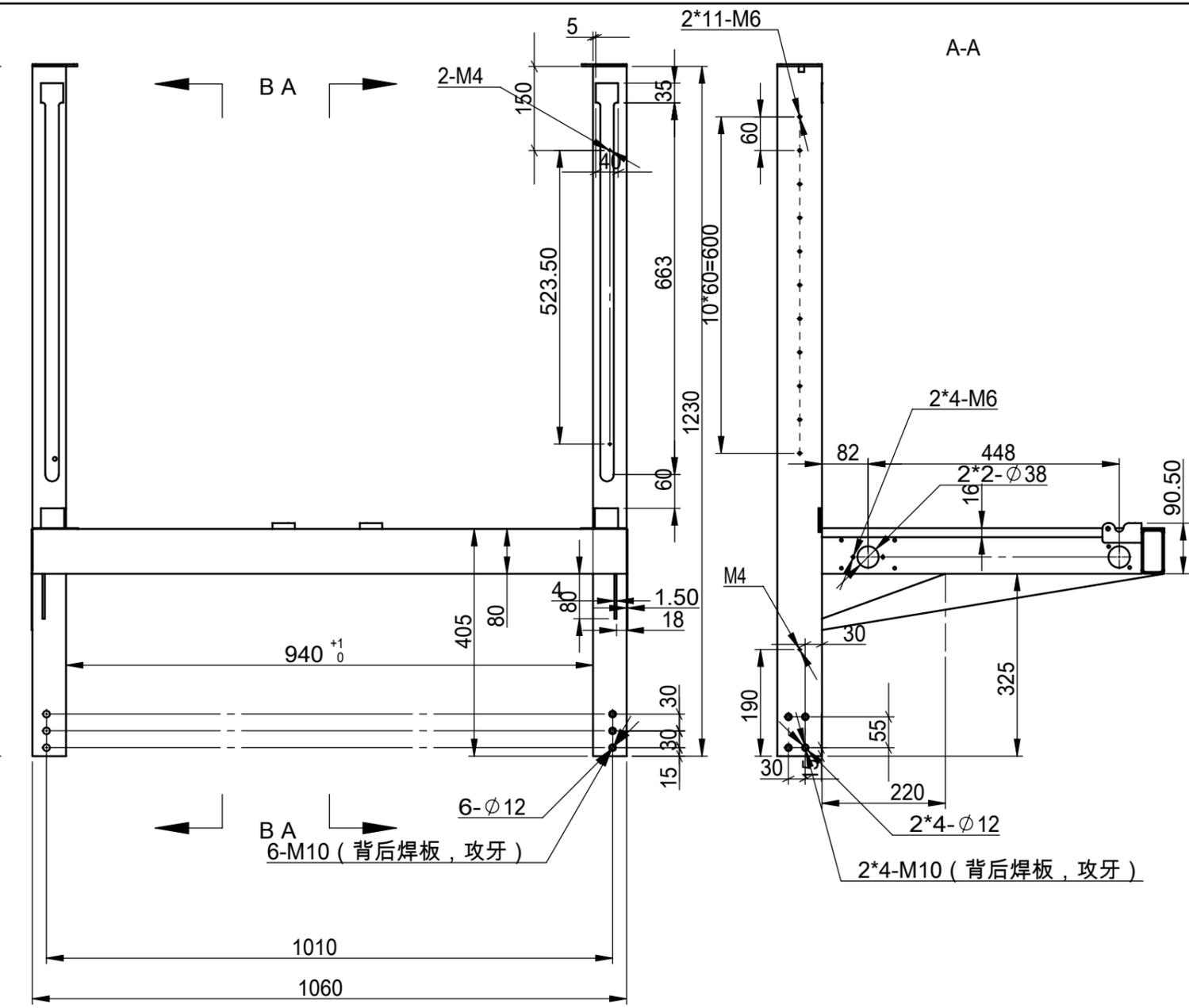
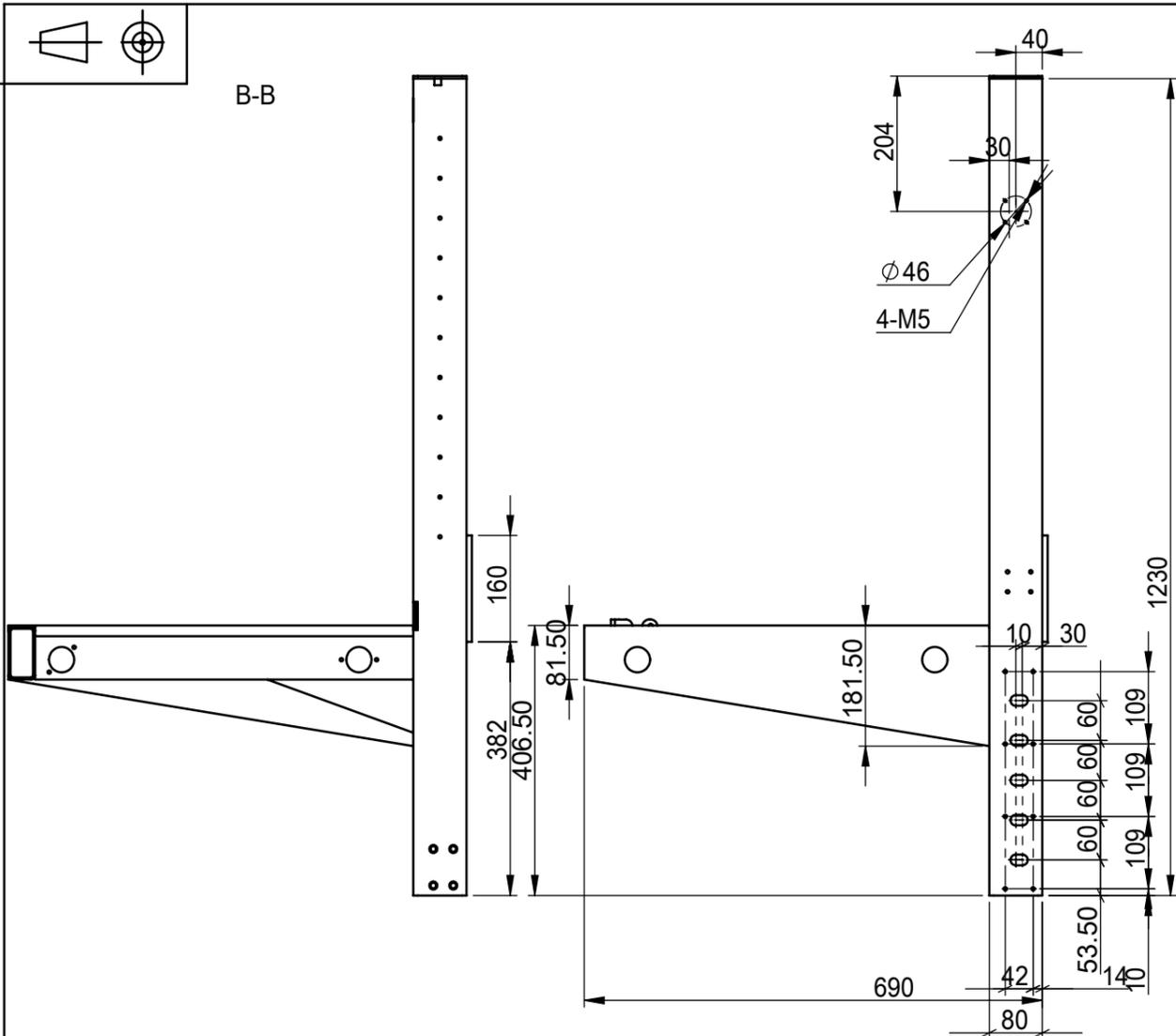
锐边倒钝DIN ISO 13715  
结构尺寸  
≤1.5mm  
±0.1  
±0.3  
结构尺寸  
>1.5mm  
±0.1  
±0.3



- 技术要求**
1. 锐边倒钝，去毛刺；
  2. 焊接牢固，焊后打磨光滑；
  3. 表面喷磨砂银，漆面光洁平整；
  4. 对称件，此件为DKXL00001D-1

					Q235			底座 底座 (反向)
标记	处数	更改文件号	签名	日期	阶段标记	版本	比例	
设计		2024/3/25	标准化					
校对			批准					
审核	2024/3/25		面积	2700485.66				
工艺			重量	36867.48	共 4 张	第 2 张		
								DKXL00001D-1 DKXL00001D-10H

General tolerance for dimensions, form and position		锐边倒钝DIN ISO 13715	
GB/T 1804-2000-m		结构尺寸	
未注尺寸及形位公差:		≤1.5mm	
尺寸范围	起	至	公差: mm
(mm)	1	6	±0.1
	6	30	±0.3
	30	120	±0.4
	120	400	±0.5
	400	1000	±0.8
	1000	2000	±1.2
	2000	4000	±2



- 技术要求**
1. 锐边倒钝，去毛刺；
  2. 焊接牢固，焊后打磨光滑；
  3. 表面喷磨砂银，漆面光洁平整；
  4. 对称件，此件为DKXL00001D-2

					Q235			立柱 立柱 (反向)	
标记	处数	更改文件号		签名	日期	阶段标记	版本	比例	DKXL00001D-2 DKXL00001D-20H
设计		2024/3/25 标准化							
校对									
审核	2024/3/25	面积		2845114.71					
工艺		重量		32787.87		共 4 张	第 3 张		

