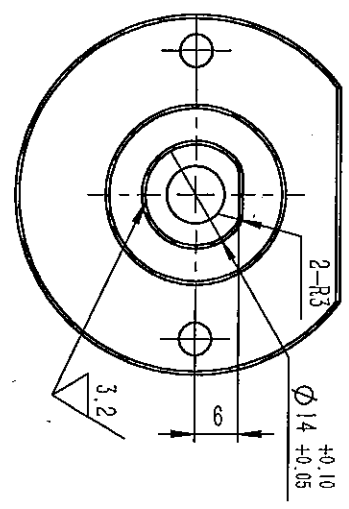
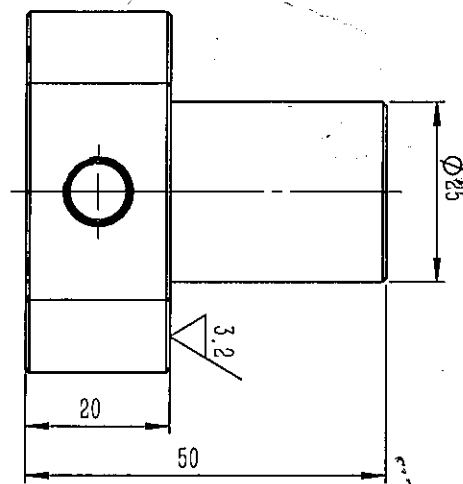
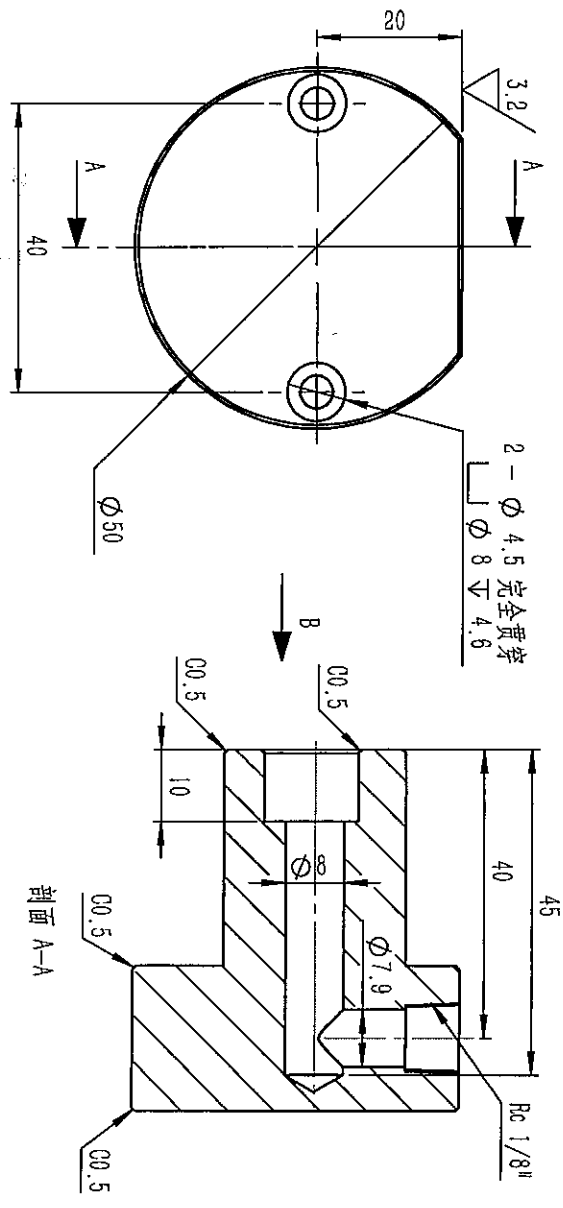
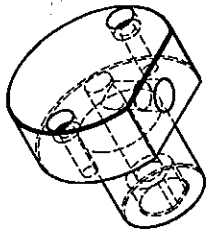


6.3  
其余



2011年11月07日 视图 B 修改



技术要求:  
1. 零件加工面上不应有划痕、毛刺、油污等损伤零件表面的缺陷。  
2. 未注尺寸公差应符合GB/T 1804-M的要求。  
3. 未注倒角为C0.5。  
4. 未注去除毛刺。

材料: 6061  
处理: 喷砂 本色阳极氧化  
HIBI 华伯仪器  
C02  
φ50 \* 58

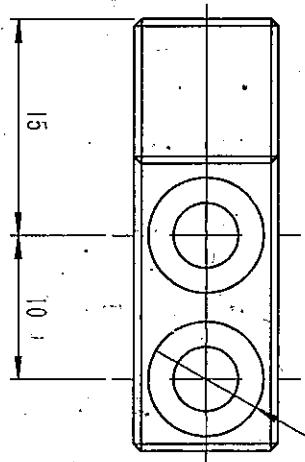
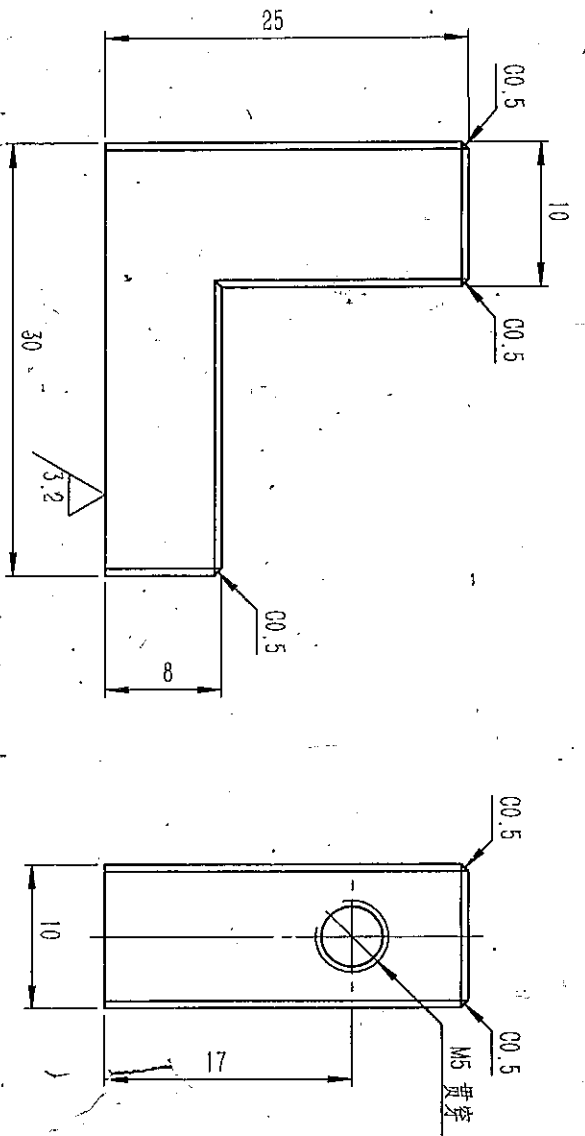
S000012-8

标记	处数	更改文件号	签名	日期	处理:	喷砂 本色阳极氧化	未注公差:	GB/T 1804-m	阶段标记	重量	数量	比例	053.21031.32.01
设计					材料:	6061			0.13	1	1:1		
制图					技术要求:								
审核					共	张	第	张					
工艺					批准								

接头

40件

其余  $\nabla 6.3$



2 -  $\phi 4.5$  完全贯穿  
 $\phi 8 \nabla 4.6$

S000

2014年11月01日

8

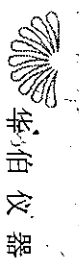
张 160.4

- 技术要求
1. 零件加工面上不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。
  2. 未注尺寸公差应符合GB/T 1804-2000-M的要求。
  3. 未注形位公差应符合GB/T 1184-M的要求。
  4. 未注倒角为C1。锐角倒钝。

张 20件

材料 6061

处理 喷砂 本色阳极氧化



张紧坎

标记	烨	更改文件号	签名	日期	处理	未注公差	阶段	重量	数量	比例
设计	烨				喷砂 本色阳极氧化	GB/T 1804-M		0.01	20	2:1
审核	烨									
工艺										
标准										
共	张									
第	张									

053.30010.32.01

2道x3台 = 144个 + 76

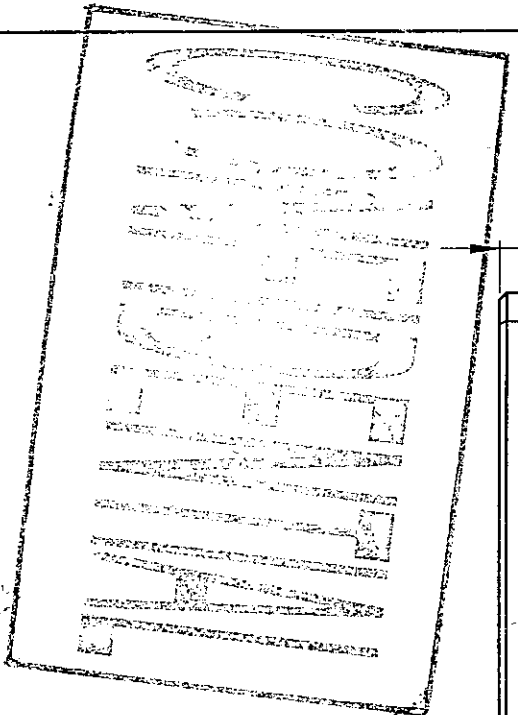
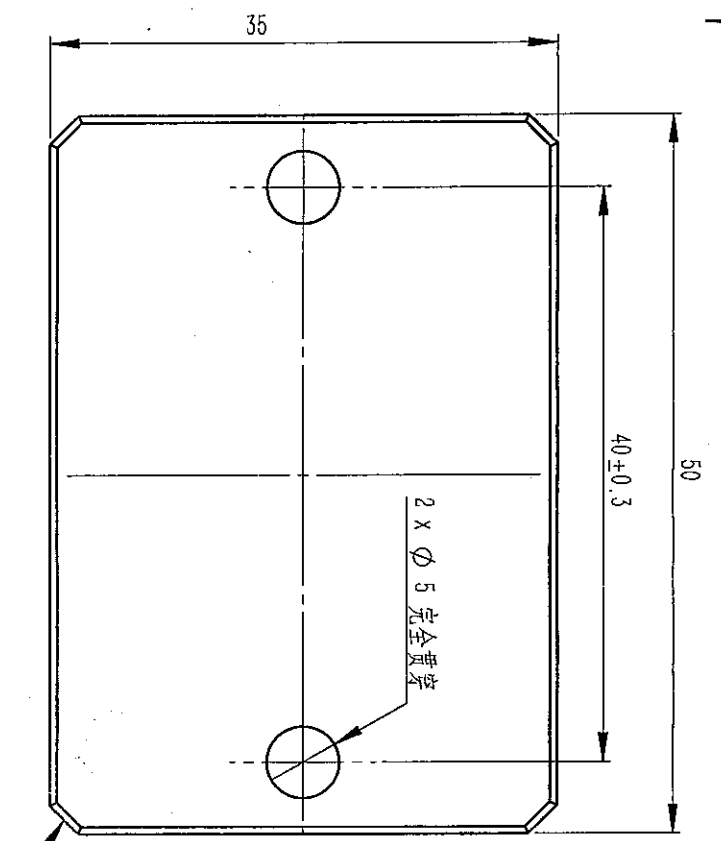
零件 11

8道x2台 = 44个

190  
234

26  
2158

240



- 1、未注倒角00.5
- 2、湿法喷砂处理, 80~100号
- 3、本色阳极氧化, 氧化层厚度8~10um
- 4、工件表面不能有明显划伤、污点等缺陷
- 5、未注形位公差参考GB/T 1184-K
- 6、未注尺寸公差参考GB/T 1804-2000 M级

数量  
8道 20738个  
22个  
29日

5套 2道  
8道

取26个

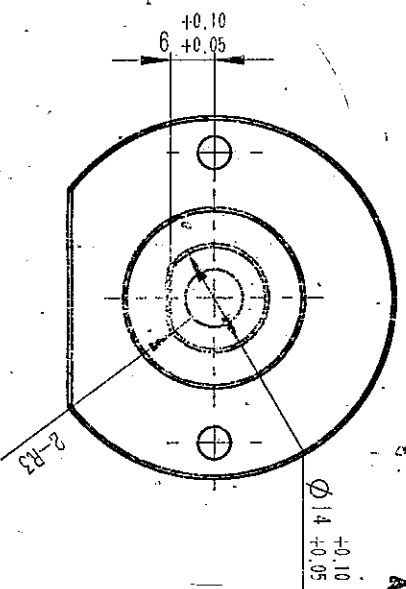
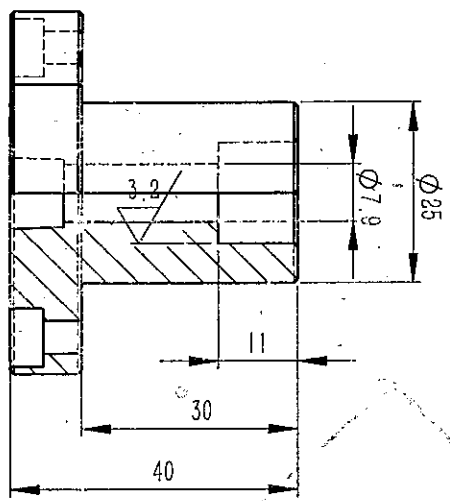
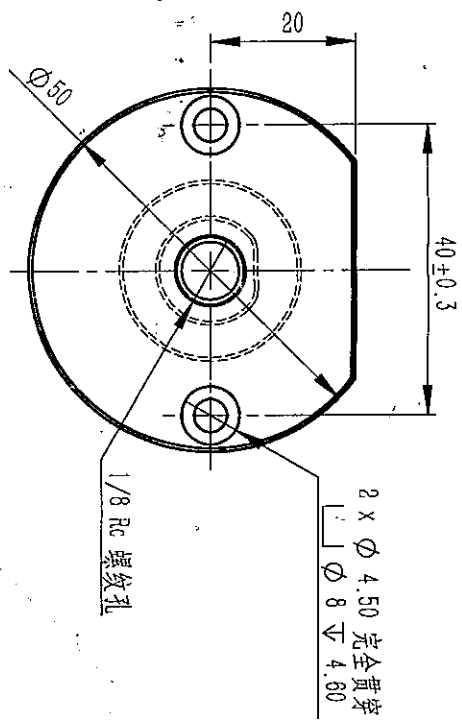
材料: 6061



闷盖

标记		更改文件号	签名	日期	处理:		阶段标记		重量	数量	比例
设计		2014/10/24	标准化		未注公差:			0.02		2:1	
制图					材料:						
审核					处理:						
工艺			批准		共		张	第	张	057.10021.32.01	

其余  6.3



- 1、未注倒角C0.5
- 2、湿法喷砂处理，80~100号
- 3、本色阳极氧化，氧化层厚度8~10um
- 4、工件表面不能有明显划伤、污点等缺陷
- 5、未注形位公差参考GB/T 1184-K
- 6、未注尺寸公差参考GB/T 1804-2000 M级

FR 287  
 2014.11.4  
 1套

材料: 6061		处理:		阶段标记		重量	数量	比例
未注公差:		未注公差:		未注公差:		0.08	1	1:1
标记	处数	更改文件号	签名	日期	接头1			
设计	448888	2014/11/4 标准化			057.12006.32.01			
制图					HIFI 华伯仪器			
审核	Frank				共 张 第 张			
工艺		批准						