



技术要求:

- 1、侧板所有棱边不得倒角，零件不得喷砂。
- 2、任意两板件拼接处，需配 ϕ 6销钉两个，销钉孔均为盲孔。
- 3、除侧板外，各零件拼接后加工至图示尺寸和精度，零件组装前预留加工余量。
- 4、加工前需充分考虑两个侧板的加工次序，注释处务必保留深黑色氧化层。
- 5、未注尺寸公差参照GB/T 1804-m等级，未注形位公差参照GB/T 1184-K等级。
- 6、参照3D加工制作，若有疑问随时沟通，电话18335100535。

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----|---------|-----|-----|---------|------------------------|--------|---------|----------|-----------|------------|------------|------------|------------|-----|----------------|---|------|--|-----------|--|
| | | | | 公差等级 | 未注尺寸公差按 (GB/1804-2000) | | | | | | | 项目名称 | PPE侧缝焊检测设备 | 图 号 | 20102701-05-13 | 版本 | C | 材 料 | AL6061-T6 | |
| | | | | | 0.5-3 | >3-6 | >6-30 | >30-120 | >120-400 | >400-1000 | >1000-2000 | >2000-4000 | | | | | | | | |
| | | | | m (中等级) | ±0.1 | ±0.1 | ±0.2 | ±0.3 | ±0.5 | ±0.8 | ±1.2 | ±2.0 | 设 计 | 范涛涛 | 2021/9/27 | 名 称 | 标件件 | 表面处理 | 侧板深黑色阳极氧化 | |
| | | | | c (粗糙级) | ±0.2 | ±0.3 | ±0.5 | ±0.8 | ±1.2 | ±2.0 | ±3.0 | ±4.0 | 校 对 | | | 类 型 | 小件机加 | 热 处 理 | | |
| | | | | 公差等级 | 未注形位公差按 (GB/1184-1996) | | | | | | | 批 准 | | | 等 级 | | | | | |
| | | | | | -10 | >10-30 | >30-100 | >100-300 | >300-1000 | >1000-3000 | | | | | | | | | | |
| | | | | K | 0.05 | 0.1 | 0.2 | 0.4 | 0.6 | 0.8 | | | | | | | | | | |
| 标 记 | 修 改 内 容 | 签 字 | 日 期 | L | 0.1 | 0.2 | 0.4 | 0.8 | 1.2 | 1.6 | | 工 艺 | | | 投 影 法 |  | |  贝特威自动化 | | |

标记 修改内容 签字日期