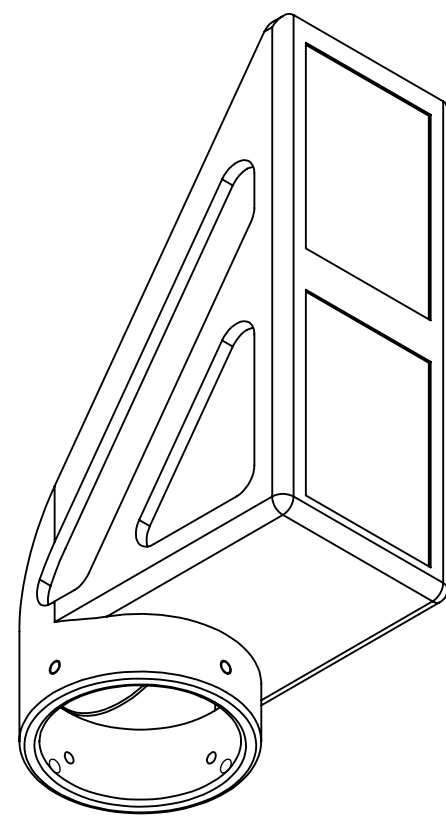
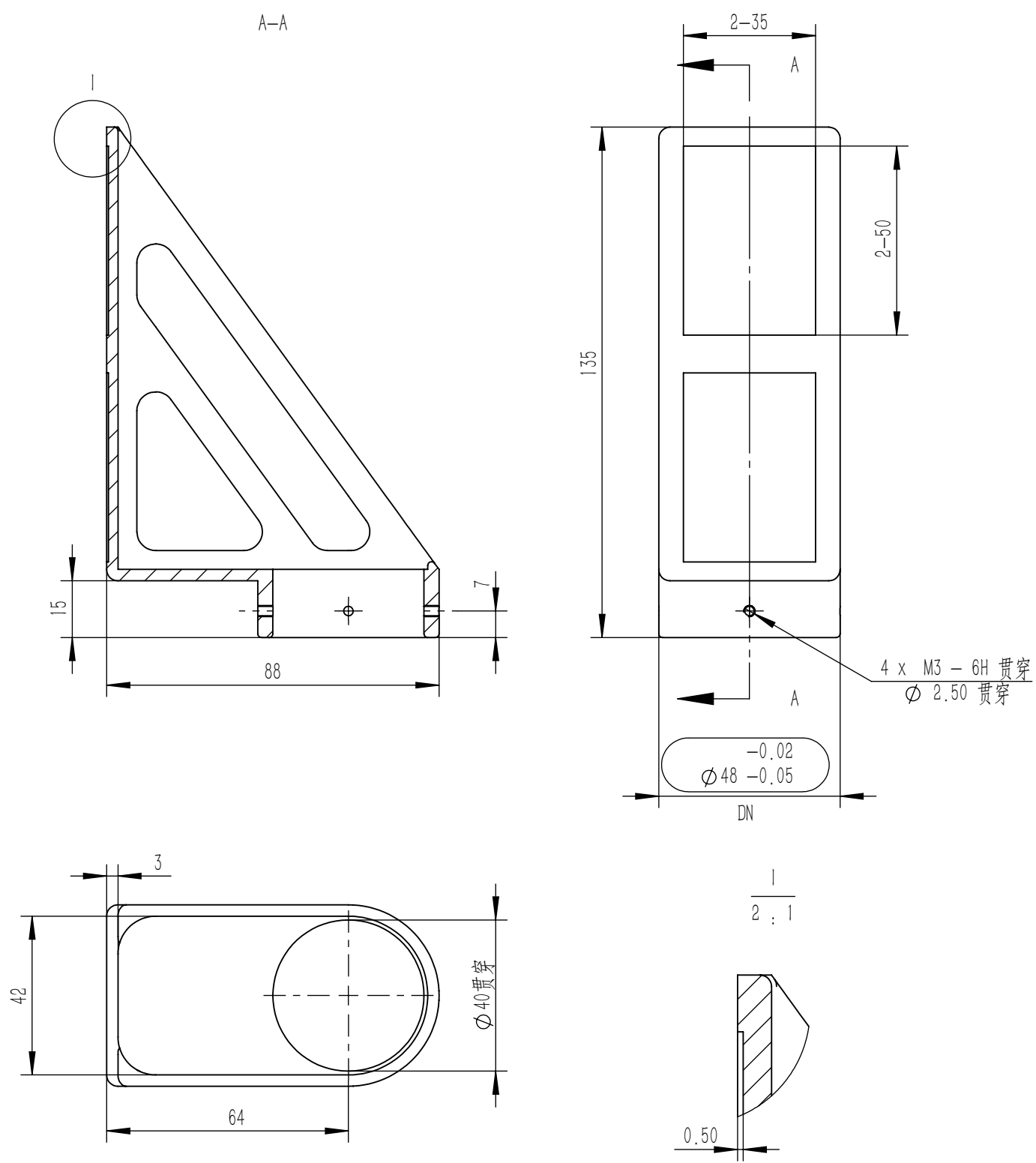


版本	说明	修改人	日期
V1.0	新增		

全部  $\sqrt{3.2}$



技术要求

- 1.表面处理：黑色阳极氧化；
- 2.未注线性和角度尺寸公差按《GB/T1804—2000 m级加工》
- 未注形状和位置公差按《GB/T1184—1996 k级加工》
- 未标注尺寸请参考3D图纸；
- 3.去毛刺锐边，未注倒角为：C0.5,圆角R0.5；
- 4.钻孔、攻牙角度需与基板垂直；
- 5.外观不能有碰伤、划伤等缺陷。
- 6.来料应付《出厂检验报告》、《送货单》。
- 7.尺寸：检验带框尺寸，检验工具参考下面字母所代表的的工具类型，详见图中检验工具对照表。

检验工具名称	卡尺	千分尺	二次元	高度尺	针规	钢直尺									
检验工具代号	DN	MM	TMS	HG	PG	SR									

						6061 合金					乐聚机器人（深圳）				
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日										
设计			标准化			阶段标记			重量	比例					
						S1				2:3					
审核											Et.AWJ463—1995				
工艺			批准			共     1     张                      第     1     张									