



							技术要求:		
							1. 严格按照尺寸加工;		
							2. 去除毛刺、尖角;		
							3. 未注公差等级需满足GB/T1804-m;		
							4. 100#磨砂;		
							5. 定位销孔配合公差M6		
零件代号							AISI 304		
借(通)用件登记									
旧底图总号									
底图总号							南方科技大学-李依明组		
签字	标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日			
	设计	杨杰		标准化					
	校核			工艺			3_DM_base		
日期	主管设计			审核					
2021/8/30				批准					
							共10张 第3张	版本 1.0	共 1 件