



技术要求:

- ☆1、零件处理方式: ☆1、零件处理方式: 圆角均为R1,倒角均为C0.5;
 - ☆2、所有标注公差尺寸为必检尺寸;
 - ☆3、未注尺寸/形位公差按钣金设计加工标准执行;
 - ☆4、钣金加工严禁采用划深槽折弯加工方式;
 - ☆5、去毛刺飞边,尖角倒钝;
- 1.保证孔与面的垂直度
 - 2.尽可能让孔道干净
 - 3.与孔垂直的平面粗糙度都为Ra1.6

				材料				6061铝 1件			
				7075				名称			
								JXS-04-02			
标记	处数	更改文件号	签字	日期	单位	mm	比例	1:1	数量	1	图号
设计	校对	工艺	审核	标准化	审定	图纸	标记	图号	版本		
								S			