



技术要求:

- ☆1、零件处理方式: ☆1、零件处理方式: 倒角均为00.5, 未规定圆角为R1; ;
☆2、所有标注公差尺寸为必检尺寸; 1.保证孔与面的垂直度
☆3、未注尺寸/形位公差按钣金设计加工标准执行; 2.尽可能让孔道干净
☆4、钣金加工严禁采用划深槽折弯加工方式; 3.与孔垂直的平面粗糙度都为Ra1.6
☆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

描 图
旧底图登记号
底图登记号

								材料				6061铝 1件			
								7075				名称			
								单位				数量			
								mm				1/1			
								比例				1:1			
								页 码				1			
								图 纸 标 记				图 号			
								S				版本			