


- 1、锐边倒钝并去毛刺。
- 2、未注圆角处按R1。
- 3、未注倒角处按C1。
- 4、未注尺寸公差按GB/T1804-f级。
- 5、不准使用油石、锉刀、砂布等加工表面。
- 6、人工时效处理。

 Ra 3.2 (✓)