



技术要求

1. 所有棱角倒钝，表面平整均匀，不得有损伤划痕。
2. 未注公差线性及角度尺寸的极限偏差均按GB/T 19804-B级；未注形位公差按GB/T 19804-F级。
3. 需要焊接的地方，焊缝应均匀平整，不得有烧穿及裂纹等缺陷，焊渣清理干净，刮粉需均匀。
4. 未注焊高为最薄板的厚度。
5. 所有标示尺寸皆为零件表面处理后的尺寸值。

			热处理	表面处理
				代号
变更版本	变更人签字	日期	材料	名称
设计	2019/10/17		重量	每台数量
制图				比例
校对				1:2
审核			精度等级	
			共张	第张