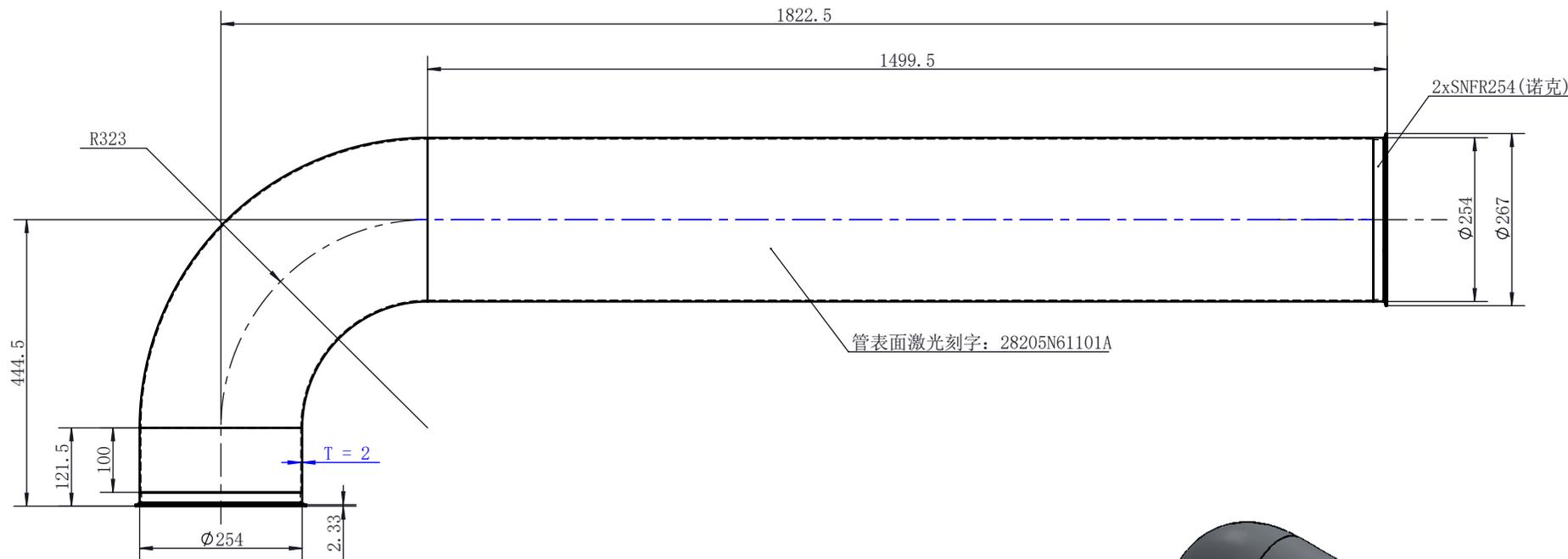


切割边 $\nabla_{6.3}$ 其余 ∇



- 技术要求:
1. 选用符合国标的管道及弯头;
 2. 焊接牢固, 控制变形, 焊缝美观且不能漏气, 管道内壁必须打磨光滑不允许有焊瘤;
 3. 焊后表面抛光且不能刮花, 零件整体色泽一致, 包装好送货;
 4. 去除毛刺, 倒钝棱边。
 5. 管道内壁需光滑无台阶。



设计	李锶琦	无特殊注明, 按下面要求加工 (mm)		物料编码	28205N61101AAA	精密等级	一般
审核	李锶琦	0.5~6	± 0.05	120~315	± 0.2	表面处理	抛光
批准	陈小文	6~30	± 0.1	315~1000	± 0.5	热处理	无
工艺审核	曾维金	30~120	± 0.15	1000~2000	± 1.0	材料	SUS304 亚光
		角度: $\pm 0.2^\circ$	孔/内宽: ± 0.05	公差	重量	27.25 kg	比例 1:10
		尖角倒钝C0.5	轴/外宽: ± 0.05	公差	共1页 第1页		机号
		视角		东莞市雅康精密机械有限公司			

AA			2024-03-07	李锶琦
版本	标识	变更说明	日期	变更人