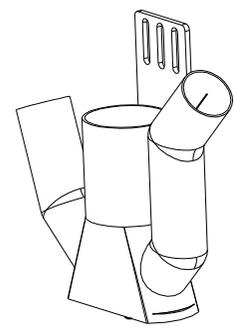
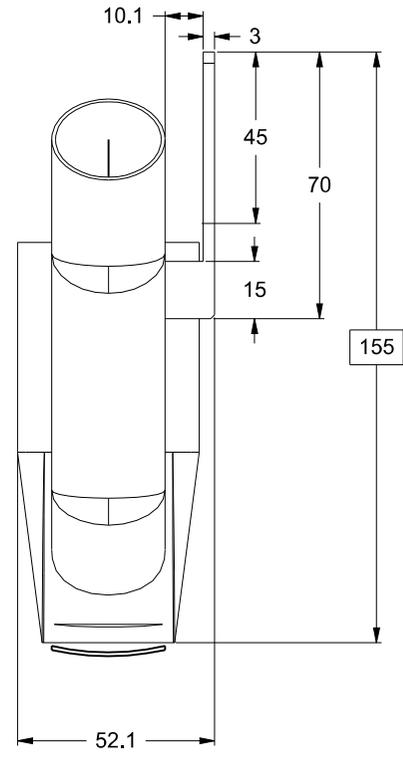
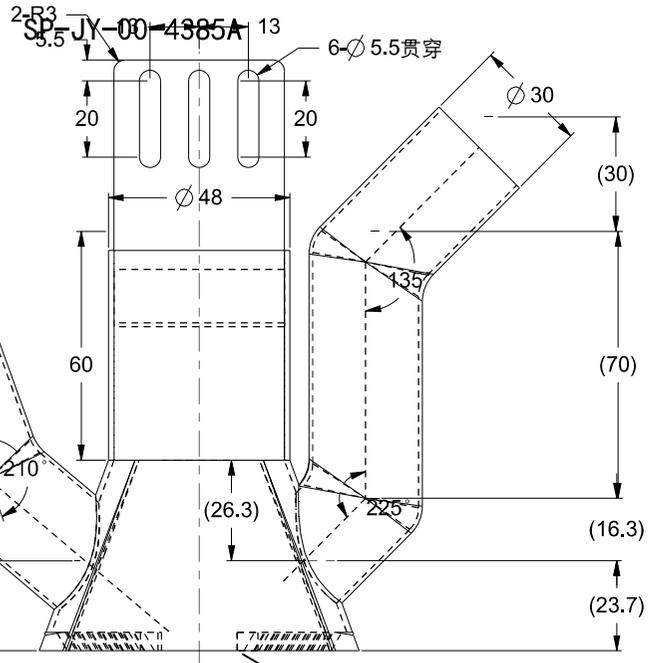


机密



DH-XM02-2308000201



立体图

2D变更记录

修改	
新做	
新增	<input checked="" type="checkbox"/>

工艺处理

工艺名称	<input checked="" type="checkbox"/>
表面电镀硬铬	
表面喷砂本色阳极氧化	
表面抛光处理	YES
热处理HRC55-58°	
热处理HRC58-60°	
表面高频处理	
表面发黑处理	

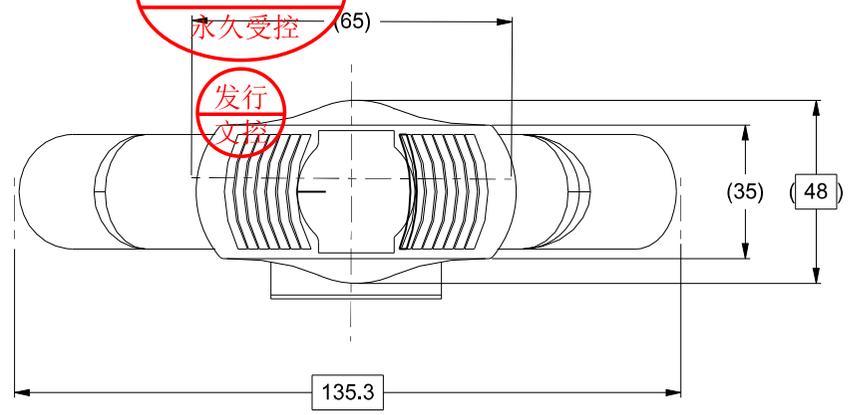
一般公差

0.5-3	±0.1
>3-6	±0.1
>6-30	±0.2
>30-120	±0.3
>120-400	±0.5
>400-1000	±0.8
>1000-2000	±1.2
>2000-4000	±2.0

DH-XM02-2308000201-11

隆合科技
2023-10-21
永久受控

发行
叉控



- 壁厚11.5
- 拷3D加工
- 满焊抛光, 去除焊渣
- 管道内壁需保证光滑
- 外观面拉丝
- 需进行气密性检测

已审核
刘威麟

新增原因: 更换激光头

注: 侧边有螺丝孔的工件需打直角;
所有棱角去毛刺, 锐边倒角C0.5;
未注公差按一般公差制作, 孔、槽走正公差, 轴走负公差;
外形尺寸≥120的工件, 须保证螺孔及过孔位置偏差±0.3;
所有机加工件要求刻编码、钣金件贴标签, 编码与图号一致。

5			⑤	制图	王洲	日期	2023-10-11	图号	JY-39QJ-S996-5-K106
4			④	设计	王雄志	日期	2023-10-11	部件材质	SUS304
3			③	审核	薛文	日期		部件数量	4 EA
2			②	批准		日期		比例	1 : 1
1			①	EVE 惠州金源精密自动化设备有限公司				单位	毫米(MM)
序号	更改者	日期	标识	(未经允许, 严禁复印; 否则追究法律责任!)				版本	A 0

