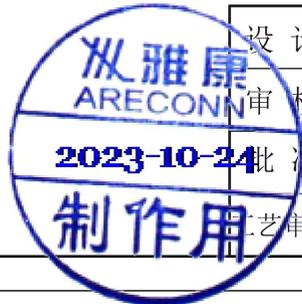


- 技术要求（不锈钢管道）：
1. 选用符合国标的管道及弯头；
  2. 焊接牢固，控制变形，焊缝美观且不能漏气，管道内壁必须打磨光滑不允许有焊瘤；
  3. 焊后表面抛光且不能刮花，零件整体色泽一致，包装好送货；
  4. 去除毛刺，倒钝棱边。



AA			2023-10-20	许雨舟
版本	标识	变更说明	日期	变更人

设计	许雨舟	无特殊注明，按下面要求加工 (mm)		物料编码	2A682K12006GAA	精密等级	一般
审核	李洪喜	0.5~6 ±0.05	120~315 ±0.2	表面处理	无	名称	φ50接头
批准	李洪喜	6~30 ±0.1	315~1000 ±0.5	热处理	无	图号	2A682K12006G AA
工艺审核	李志军	30~120 ±0.15	1000~2000 ±1.0	材料	SUS304	机型	激光成型机
		角度: ±0.2°	孔/内宽: $\frac{+0.05}{-0.05}$	重量	1.37307 kg	比例	1:2
		尖角倒钝C0.5	轴/外宽: $\frac{+0.05}{-0.05}$	共1页 第1页		东莞市雅康精密机械有限公司	
视角		机加工图纸专用图框 A4横版					