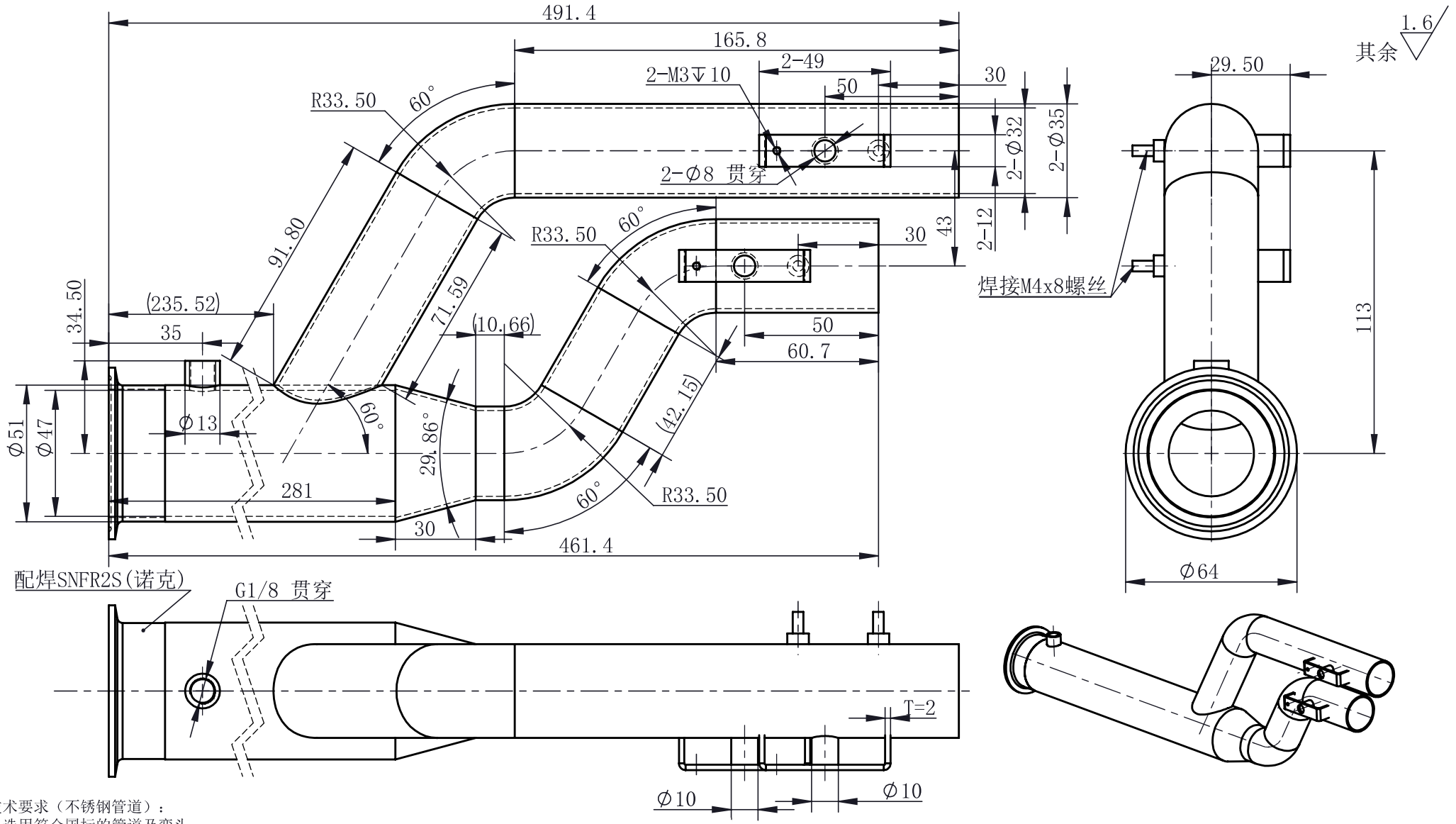


技术要求（不锈钢管道）：
1. 选用符合国标的管道及弯头；
2. 焊接牢固，控制变形，焊缝美观且不能漏气，管道内壁必须打磨光滑不允许有焊瘤；
3. 焊后表面抛光且不能刮花，零件整体色泽一致，包装好送货；
4. 去除毛刺，倒钝棱边。

| 版本 | 标识 | 变更说明 | 日期 | 变更人 |
|---|---|---|---|---|
| AA | a | | 2023-10-20 | 许雨舟 |

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 设 计 | 许雨舟 2023-10-20 | 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 2023-10-20 | 0.5~6 ±0.05 | 120~315 ±0.2 | | 表面处理 | 无 | 名称 ø50接头 |
| 批 准 | 李洪喜 2023-10-21 | 6~30 ±0.1 | 315~1000 ±0.5 | | 热处理 | 无 | 图号 2A682K12006G AA |
| 工艺审核 | 李志军 2023-10-21 | 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: +公差 -0 | | 重量 1.37307 kg | 比例 1:2 | |
| | | 尖角倒钝C0.5 | 轴/外宽: -0 -公差 | | 共1页 第1页 | | |
| | | 视 角 | | | 东莞市雅康精密机械有限公司 | | |

雅康 ARECONN 2023-10-24 制作用

机 加 工 图 纸 专 用 图 框 A4横版