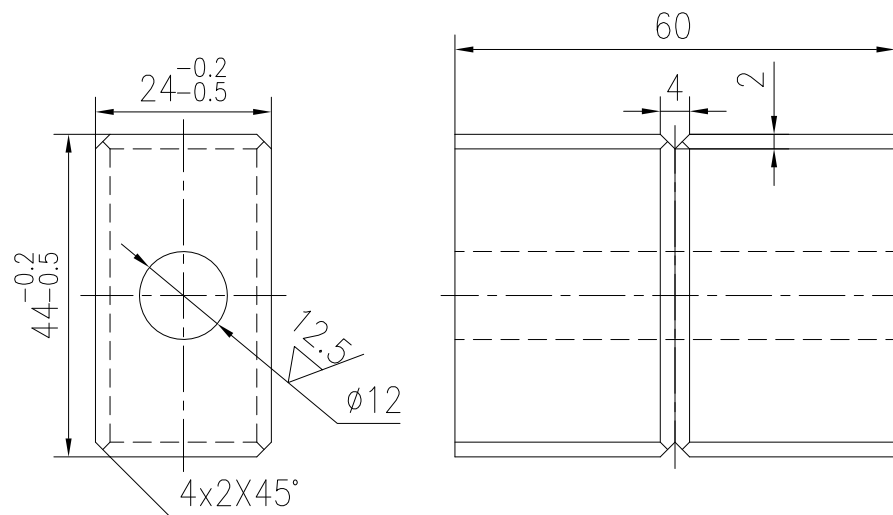


E-887-0767-D

版本	更改内容	更改文件号	更改人	日期
00	初始版本/Original Revision	无/None	孙庆基/SQ	2020.6.24

Q02575

其余 U.O.N. $\nabla^{6.3}$



技术要求/Note

1.去毛刺, 锐边倒钝。
Break sharp edges and free of burrs.

>1000~3000	0.8	1.0	1	0.2
>300~1000	0.6	0.8	0.8	
>100~300	0.4	0.6	0.6	
>30~100	0.2	0.4		
>10~30	0.1			
≤10	0.05			
基本长度范围	直线度和平面度K	垂直度K	对称度K	圆跳动K
机加工形位公差的未注公差值 (ISO2768)				
>2000~4000	±2			
>1000~2000	±1.2			
>400~1000	±0.8			
>120~400	±0.5			
>30~120	±0.3			
>6~30	±0.2			
>3~6	±0.1			
>0.5~3	±0.1			
公差等级	中等m			
线性尺寸极限偏差(ISO2768)				

状态 STATUS					PROJECT 项目			
					SURFACE TEXTURE 表面粗糙度 ISO 1302	铝排24x45-6063-T5		
	DESIGN 设计		REVIEW 校核		UNDEFEDED TOL 未注公差 ISO 13715		WEIGHT 重量 (kg)	SCALE 比例
	CHECK 审核		MANAGER 技术部长				0.17	1:1
	PROCESS 工艺		APPROVE 批准		PAGE 页码	1/1	FORMAT 图幅	A4
STANDARD 标准化								
							G-4940-488-3	
							REV. 版本	00



ULTIMATE Transportation Technology Co., Ltd.
欧特美交通科技股份有限公司

Welding Padding
外车体框焊接垫块

G-4940-488-3

REV. 版本
00