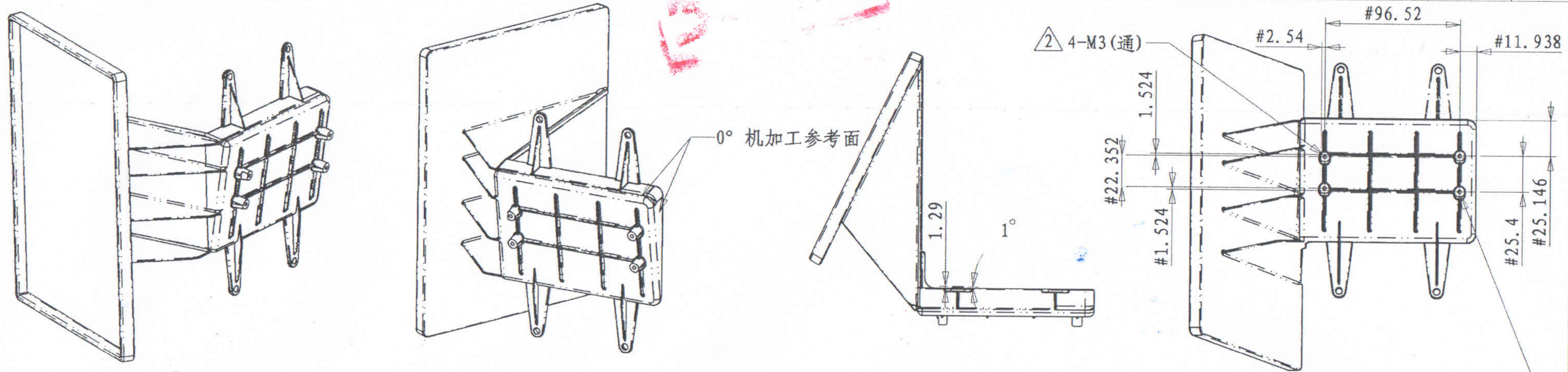
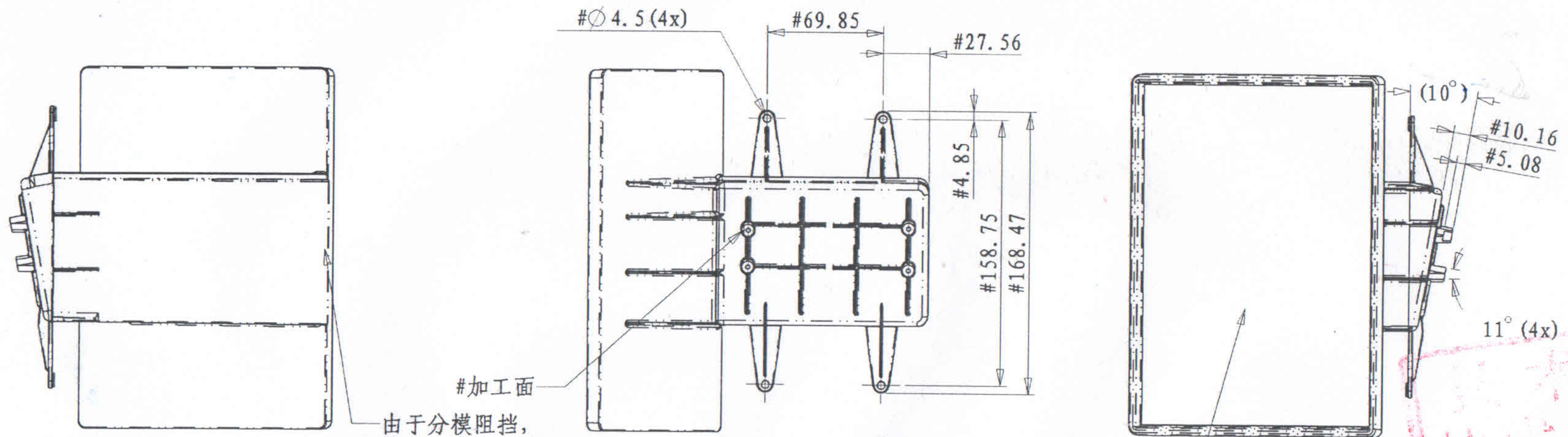


VAC0116J53A

修订 revise	次数 several	说明/explain	更改文件号 alteration No.	日期/data	签名 autograph
2	1	补充尺寸4-M3(通)	ECN2104112501	14/11/25	韩辉



加工4个柱，高度10.2，保持平面度0.13



6x8(152.4x203.2) 平面度控制住0.25mm

- 注释:
- 1) 零件需检查配合/功能; 未注明尺寸从3D模型文件中测量。图纸标注尺寸仅供参考。
  - 2) (#) 标记处为加工面, 在铸造时, 需要放适当余量, 未注加工表面粗糙度 <math>Ra3.2</math>。
  - 3) 底漆为电泳漆, 面漆为丙烯酸漆, 均黑色, 厚度均为12.7 $\mu m$ ; - 见文件TEAC010SJ77A(电泳涂料的控制规范); 所有的圆孔和螺纹孔不得涂漆; 需采用无铅涂料。
  - 4) 材料: 压铸镁合金AZ91A/AZ91D或相当的材料。
  - 5) 供应商在生产前提交样品, 合格后方可批量生产; 每次改版后亦同。
  - 6) 按GB 5938中性盐雾试验, 满足72小时;

一位小数 ± 2.54
两位小数 ± 0.5
三位小数 ± 0.13
角度 ± 1°

助记码 mnemonic: -	未注粗糙度 NOT NOTE ROUGHNESS: -	材料/MATERIAL:	见要求	无锡荣坚五金工具有限公司 WUXI RJ INDUSTRIES CO., LTD
荣誉版本 RJ_VER: 1	未注公差 UNDECLARED TOLERANCE: -			
客户版本 Client_VER: B				名称/TITLE: V3400 支架
表面状态 FINISH: 见要求				图号/DRW No.: EAC0116J53A
设计 DR: 单伟 14-10-06	标准化 STANDARD	投影视角 ANGLE PROJECTION first angle	A3 PROVE	重量 W. T. (kg) 0.470
校对 CK: 叶成 14/11/26				比例 SCALE 7:20
审核 AUDIT				
工艺 PROCESS				
	批准 APP	共 1 张 SHEET 1	第 1 张 OF 1	

2014-11-26

技术部  
技术资料