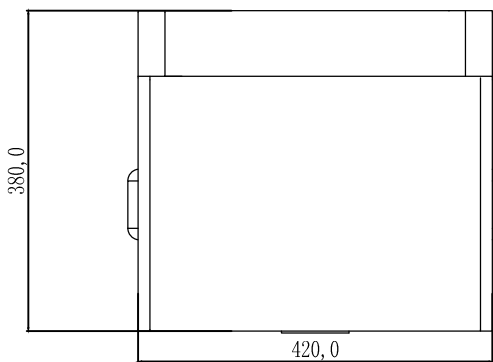
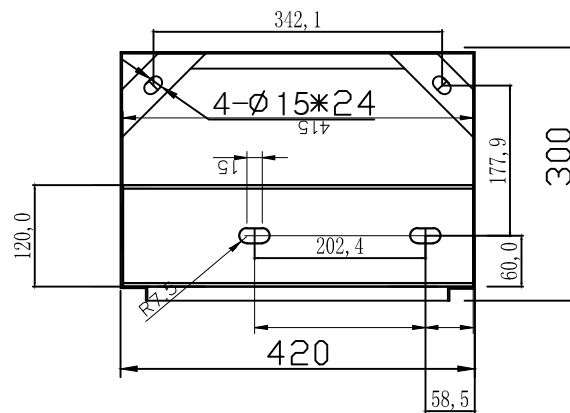
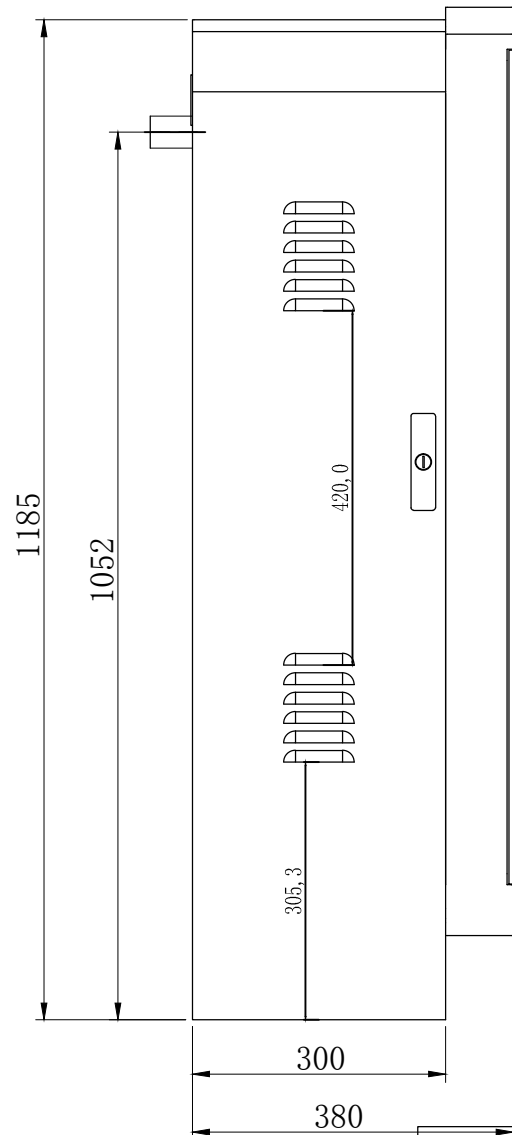
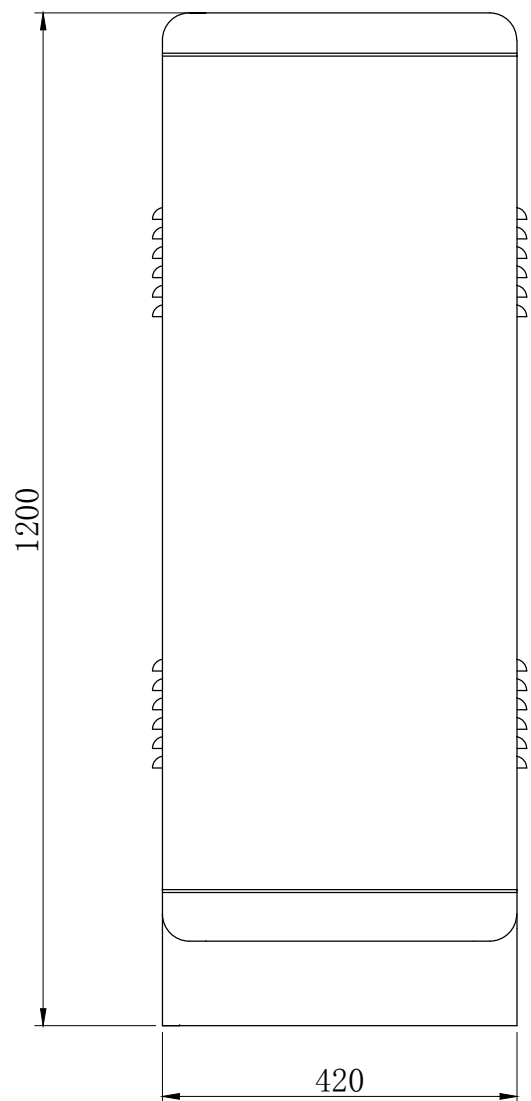


| | |
|-----|----|
| 版本号 | 日期 |
| | |
| | |



1200*380*420突破广告道闸



| | |
|----|------|
| 8 | |
| 7 | |
| 6 | |
| 5 | |
| 4 | 装配 |
| 3 | 焊接 |
| 2 | 折弯 |
| 1 | 激光 |
| 序号 | 工艺流程 |

Autodesk

Autodesk

技术要求:

- 1、未注形位公差按GB/1184-K级执行。
- 2、未注线性公差按GB/T1184-m级执行。
- 3、产品去除锋边、毛刺至不刮手,锐角倒钝。
- 4、注意保护产品表面,不得有划伤、碰伤、凹凸、扭曲变形等缺陷。
- 5、焊接牢固可靠,焊缝均匀、圆滑、美观。
- 6、烤漆层应均匀、连续、色泽一致,无夹杂外来物。
- 7、电镀层不得有起泡、露白、黑点等表面缺陷。

| 2 | | | | |
|----|------|----|------|----|
| 1 | | | | |
| 序号 | 零件名称 | 数量 | 零件图号 | 备注 |

| | | | | | | | | | |
|-------|------|----|-----|------------|--------|------|---------|---------|-----|
| | | | | 零件名称 | | | 客户名称 | | |
| | | | | 产品名称 | 突破广告道闸 | | 材 料 | 冷板1.8MM | |
| 公差表 | | | 签 名 | 日期 | 零件图号 | 表面处理 | | | |
| 0~30 | ±0.2 | 制图 | 莫玉昌 | 2018/10/09 | 版 本 | A0 | | 比 例 | 1:1 |
| 0~120 | ±0.3 | 审核 | | | 数 量 | 1 | | 重 量 | |
| 0~400 | ±0.5 | 批准 | | | 第一视角 | | 第 张 共 张 | | |