

技术要求:

1. 去除毛刺飞边;
2. 零件加工表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
3. 零件摆放时不得直接放在地面上, 应采取必要的支撑、保护措施;
4. 零件应按工序检查、验收, 在前道工序检查合格后, 方可转入下道工序;
5. 未注形位公差按GB/T 1184-K;
6. 未注尺寸公差按GB/T 1804-m.

未注线性尺寸公差/mm								物料编号:			
0.5~6	±0.1							700系列1200宽柜座带门			
>6~30	±0.2										
>30~120	±0.3							ATBC712-D			
>120~400	±0.5	标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
>400~1000	±0.8	设计			标准化			阶段	标记	重量(kg)	比例
>1000~2000	±1.2										1:10
>2000	±2.0	审核									
未注角度尺寸公差		工艺			批准			共 12 张	第 9 张	版本号:	
±1°											

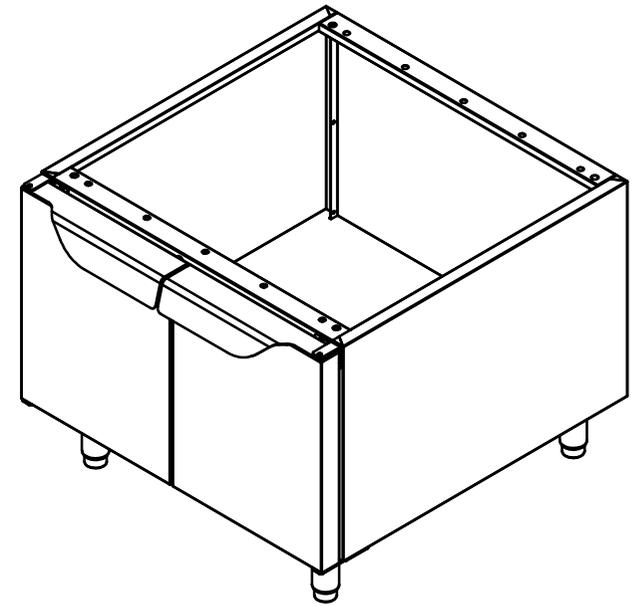
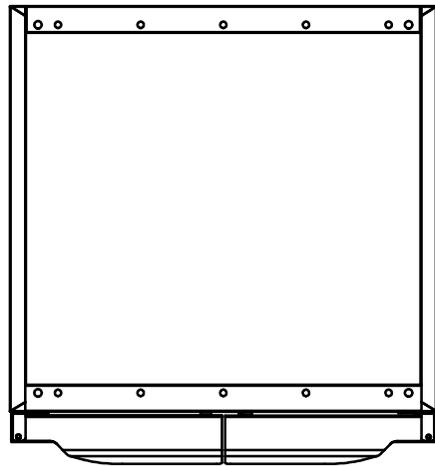
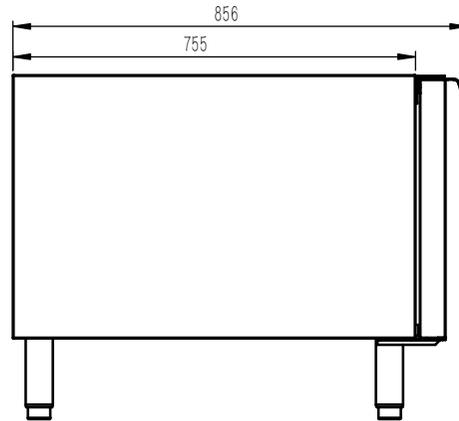
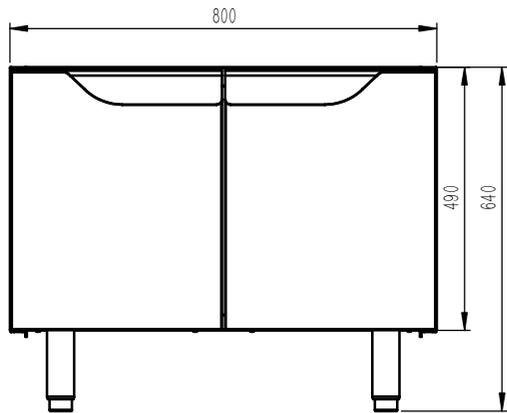


物料编号:

700系列1200宽柜座带门

ATBC712-D

版本号:



技术要求:

1. 去除毛刺飞边;
2. 零件加工表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
3. 零件摆放时不得直接放在地面上, 应采取必要的支撑、保护措施;
4. 零件应按工序检查、验收, 在前道工序检查合格后, 方可转入下道工序;
5. 未注形位公差按GB/T 1184-K;
6. 未注尺寸公差按GB/T 1804-m。

未注线性尺寸公差/mm								物料编号:		
0.5~6	±0.1							900系列800宽柜座带门		
>6~30	±0.2									
>30~120	±0.3							ATBC98-D		
>120~400	±0.5	标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日			
>400~1000	±0.8	设计			标准化			阶段标记	重量(kg)	比例
>1000~2000	±1.2									1:10
>2000	±2.0	审核						共 12 张	第 11 张	版本号:
未注角度尺寸公差		工艺			批准					
	±1°									



物料编号:

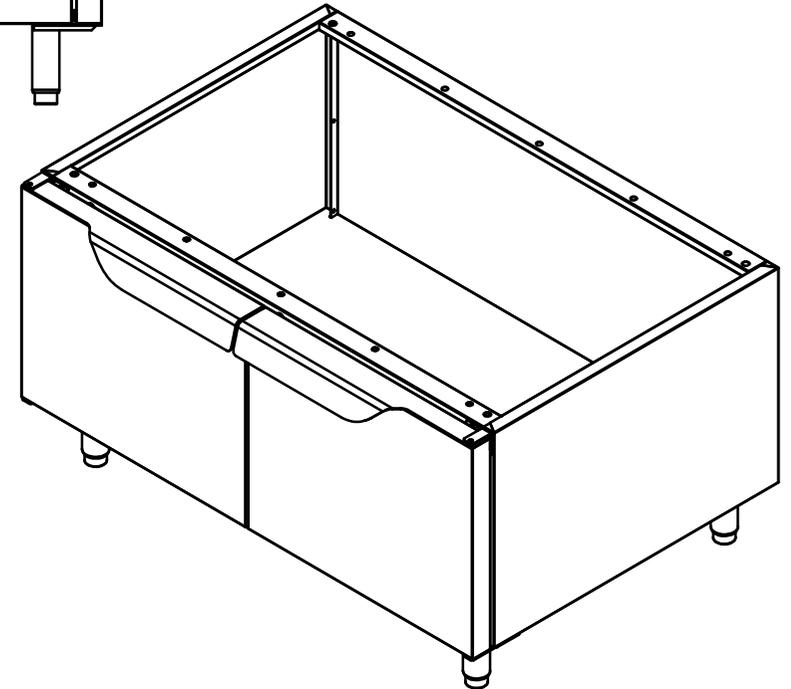
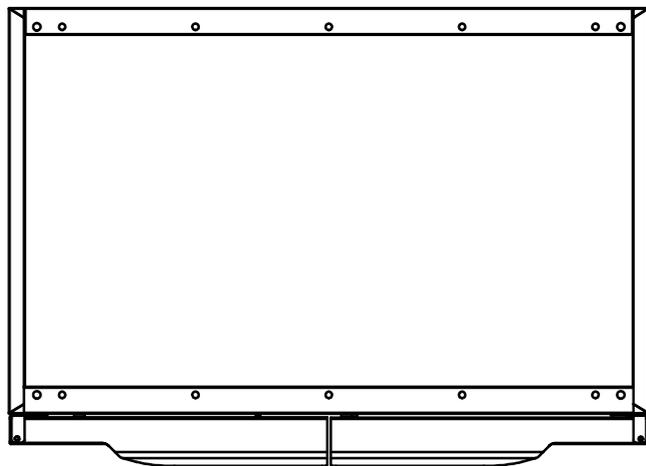
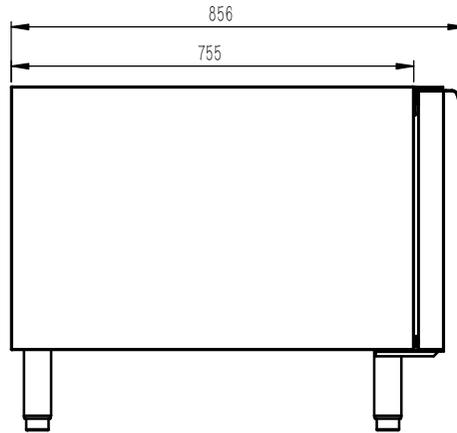
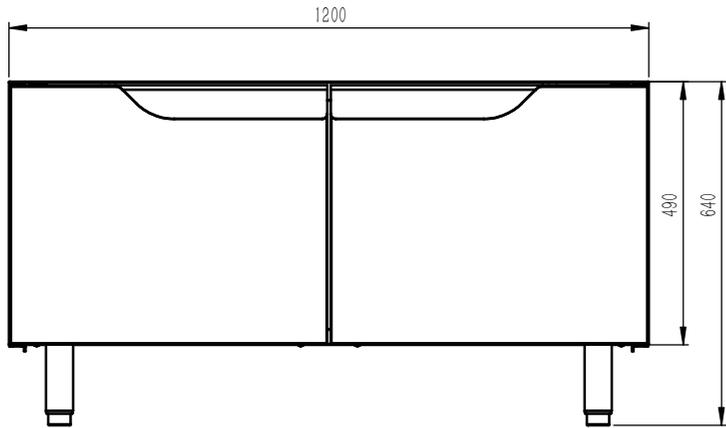
900系列800宽柜座带门

ATBC98-D

历史编码:

共 12 张 第 11 张

版本号:



技术要求:

1. 去除毛刺飞边;
2. 零件加工表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
3. 零件摆放时不得直接放在地面上, 应采取必要的支撑、保护措施;
4. 零件应按工序检查、验收, 在前道工序检查合格后, 方可转入下道工序;
5. 未注形位公差按GB/T 1184-K;
6. 未注尺寸公差按GB/T 1804-m.

未注线性尺寸公差/mm								物料编号:		
0.5~6	±0.1							900系列1200宽柜座带门		
>6~30	±0.2									
>30~120	±0.3							ATBC912-D		
>120~400	±0.5	标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日			
>400~1000	±0.8	设计			标准化			阶段标记	重量(kg)	比例
>1000~2000	±1.2									1:10
>2000	±2.0	审核								
未注角度尺寸公差		工艺			批准			共 12 张	第 12 张	版本号:
±1°										



物料编号:

900系列1200宽柜座带门

ATBC912-D

版本号: