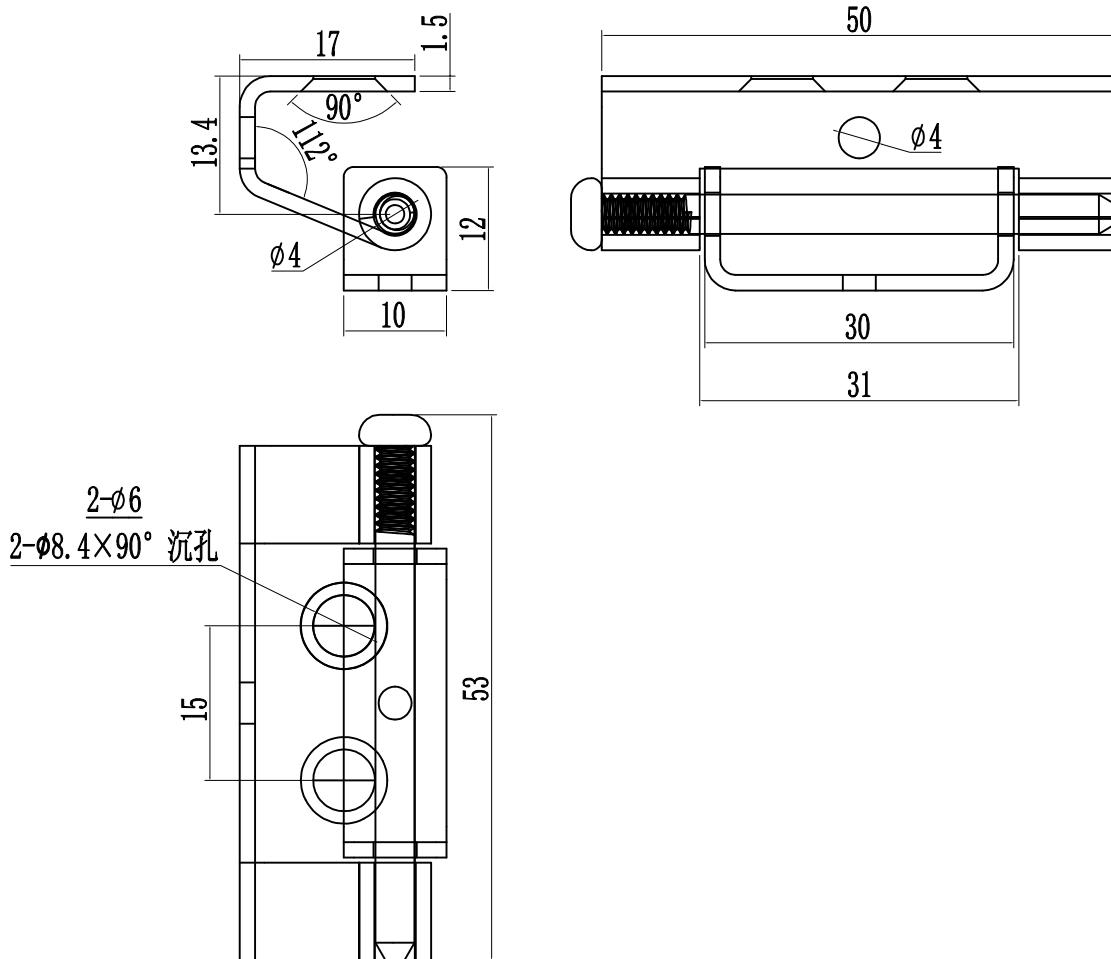


A0



技术要求

- 1 未注公差尺寸的极限偏差按GB/T 15055-m;
- 2 加工条件符合OZTE. 599. 002、OZTE. 583. 002;
- 3 未注圆角≥料厚;
- 4 表面处理: 毛刺不大于0.1mm;
- 5 料厚正0负0.05;
- 6 静铰链: 电镀蓝白锌, 盐雾48小时以上; 动铰链: 本色, 需要打防锈油;

GB/T15055线性尺寸偏差表		
基本尺寸mm	至	公差等级
大于		m
0.5	3	±0.2
3	6	±0.3
6	30	±0.4
30	120	±0.5

借(通)用件登记			
描 图			
描 校			
旧底图总号			
底图总号			
签 字	标记处数	更改文件号	签 字 日期
	设计	标准化	
日期	校 对	审 定	
	审 核		
	工 艺	日 期	

材质: SPCC

浙江良匠科技有限公司

JL103S

S				1: 1
图样标记			重量	比例
共 1 页		第 1 页		