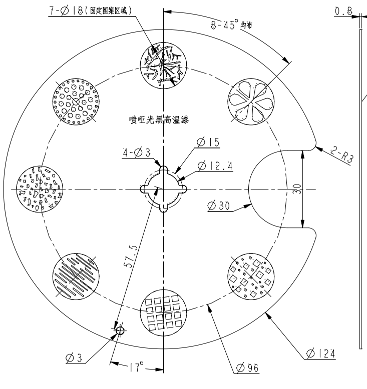
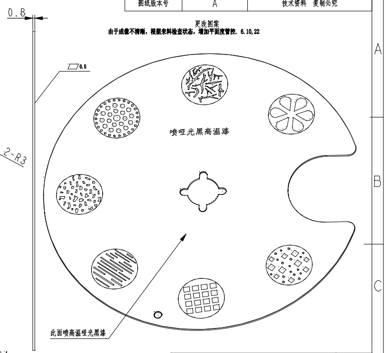
图纸版本号	A	技术资料　复制必究

更改图案
由于成像不清晰，根据来料检查状态，增加平面度管控. 6.10,22

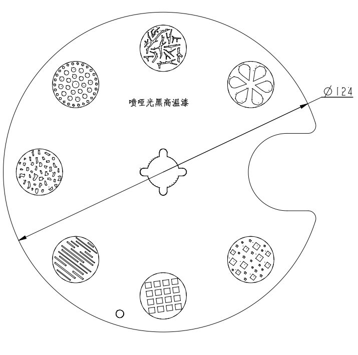

7-Ø18(固定图案区域)
8-45°均布
喷哑光黑高温漆
4-Ø3
Ø15
Ø12.4
2-R3
30
Ø30
57.5
Ø3
17°
Ø96
Ø124


0.8
0.5
喷哑光黑高温漆
此面喷高温哑光黑漆

技术要求：
1、工件不得有明显变形现象和批锋. 2、喷砂件压柱母时需保证打柱母部位平整及铆接牢固. 3、喷粉零件如有丝牙，使用前需回牙.

名称	孔		折弯		线性和孔距			折弯角	表面涂覆厚度(μm)				
尺寸范围(mm)	Ø1.5-Ø50	Ø50-Ø100	0-50	50-300	0-100	100-300	300-600	>15°	电泳	喷油	喷漆	电镀	喷粉(单面)
未注公差(mm)	±0.1	±0.2	±0.2	±0.25	±0.10	±0.15	±0.25	±0.3	8-13	20-30	30-50	7-12	80-100

					视图	
					物料编码:	
设计			图号		数量: 1/台	材料: 5052铝板 0.8mm
核对			名称	固定图案片	表面处理: 单面喷黑色高温漆	
批准			PRT文件		第1页/共1页	打印比例: 1.000


喷哑光黑高温漆
Ø124