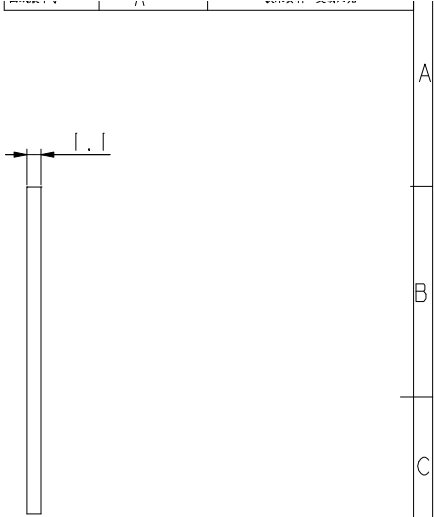
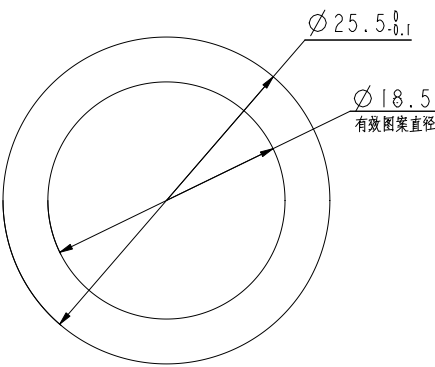


A
B
C
D



技术要求：
1、工件不得有明显变形现象和缺陷，2、喷砂件压柱等缺陷需保证
打柱等部位平整及铆接牢固，3、喷砂零件如有油污，使用清洗剂。

名称	孔		折弯		坡性和孔距		折弯角	表面粗糙度(μm)					
尺寸范围(mm)	Ø1.5-Ø50	Ø50-Ø100	0-50	50-300	0-100	100-300	300-600	>15°	电泳	喷漆	喷漆	电镀	喷塑(厚度)
公差范围(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

