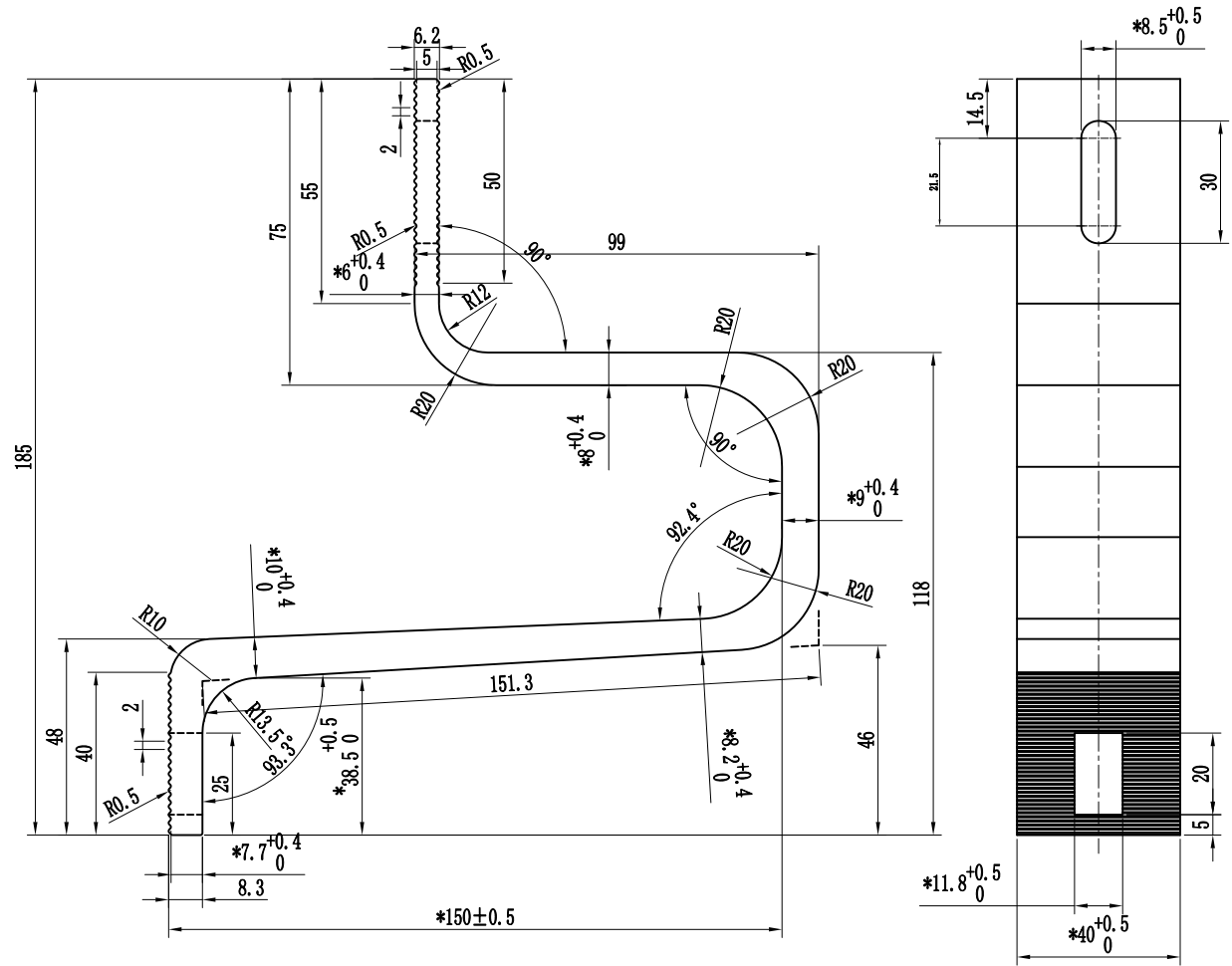




技术要求:

- 1、长料阳极氧化,膜厚度 $\geq 10\mu\text{m}$;
- 2、加工时注意表面的保护,不得刮伤,表面干净,无污渍,无印迹,无损伤,毛刺去除干净;
- 3、未注倒圆角R0.5,未注公差线性尺寸的允许公差按GB/5237.1-2008高精度生产、制造;
- 4、角度允许公差 $\pm 1^\circ$;
- 5、未注壁厚尺寸公差为 ± 0.15 ,所有壁厚尺寸均为CTQ尺寸;
- 6、硬度要求:单点HW12 ~ HW16,平均HW14 ~ HW16;
- 7、各加工表面粗糙度如附表。

外接圆直径	参照未注公差	
	基本尺寸	GB5237-2008 (高精度)
≤ 100	≤ 3.00	± 0.13
	$>3.00-10.00$	± 0.15
	$>10.00-15.00$	± 0.17
	$>15.00-30.00$	± 0.21
	$>30.00-45.00$	± 0.26
	$>45.00-60.00$	± 0.31
	$>60.00-100.00$	± 0.52

附表		
序号	名称	粗糙度
1	挤出氧化面	1.6
2	切削面	6.3
3	冲压断面	6.3
4	机加面	3.2
5	砂轮打磨面	6.3

DATE	AMENDMENTS
PROJECT PHASE: PRELIMINARY (P) ENGINEERING DESIGN (D) CONSTRUCTION (C) AS-BUILT (AB)	
PROJECT FOR:	
PROJECT DEVELOPER:	
CONSULTANTS:	
PROJECT CONTRACTOR:	
PROJECT TITLE:	
DRAWING TITLE : Hook arm	
DRAWING NO. :	
CHECKED BY: REVIEWED BY: APPROVED BY:	
SCALE:	SHEET: SIZE: