

技术要求:	
1、必须按照设计、	工艺要求及本规定和有关标准进行装配;

1、 次次按照及以 人工之女水及平规及和有大价值进行表配; 2、 所有零部件(包括外购、外协件)必须具有检验合格证方能进行装配; 3、 零件在装配前必须清理和清洗干净,不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈蚀、 切屑、砂粒、灰尘和油污等,并应符合相应清洁度要求; 4、 装配过程中零件不得磕碰、划伤和锈蚀; 5、油漆未干的零件不得进行装配; 6、 相对运动的零件,装配时接触面间应加润滑油脂; 7、各零、部件装配后相对位置应准确。

业务代码:

	L
Break sharp edges	Г
(未注锐边倒角):	l
Ch 0.05 to 0.25 x45°	l
Position tolerances	l
(未注位置公差):	

Angular tolerances (未注角度公差) <6° ± 10' ± 20'

± 30' ± 1°

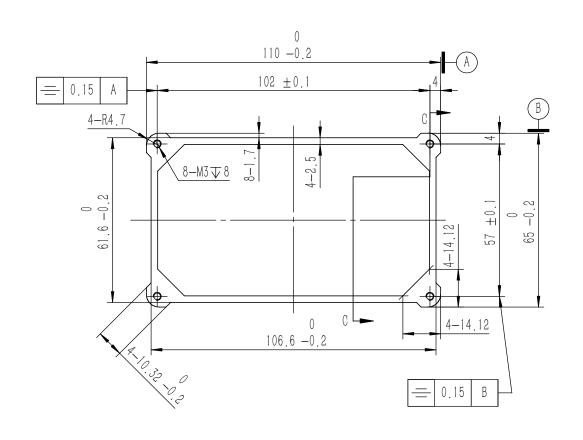
<120°

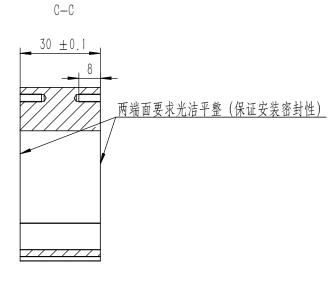
6	GB-T-70.1-2000-S-NL-M3X8	不锈钢内六角杯头螺丝M3X8	SUS 304	8	0.001	
5	YG-TY-XJD-007	自粘橡胶垫9X19.3X1	硅橡胶	4	0.000	
4	YG-L02A-0000-004	点胶密封圈	复合发泡胶	2	0.005	
3	YG-L02A-0000-003	下盖	5052-H32	1	0.128	
2	YG-L02A-0000-001	売体	6063—T5	1	0.088	
1	YG-L02A-0000-002	二十二	5052-H32	1	0.112	
序号 (Item)	图号 (Drawing Number)	名称 (Part Name)	材料 (Material)	数量 (QTY)	单重 (Weight)	备注 (Note)

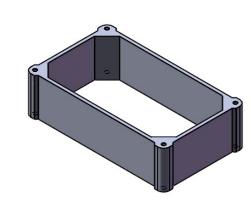
	(10011)	(1	Drawing Mullipol)	(1 di ti Haille)	(Material)	(A11) (MO18110) (MO10)
	Tolerand (未注公差		Material (材料) :	(装配图)	VO	NGU III
- 1	0.5 to 6	± 0.1	Weight: (重量) (Kg):	0.345		
- 1	6 to 30 30 to 120		Protection: (表面处理):			
	120 to 400	± 0.4	Part Name (零/部件名称):		Drawing Number (图	号):

Protection: (表面处理):				
Part Name (零/部件名称):	Drawing Number (图号) :			
LO2A防水壳体		YG-L02A-0000-000		
Drawn by (绘图):许宏彬	Date (日期): 2020.10.30	Size: (图幅): A2	€	
Check by (校对):	Date (日期) :	Scale (比例) : 1 : 1	Sheet (页数):	
Signature by (批准) :	Date (日期) :	Revision (版本) : A1		







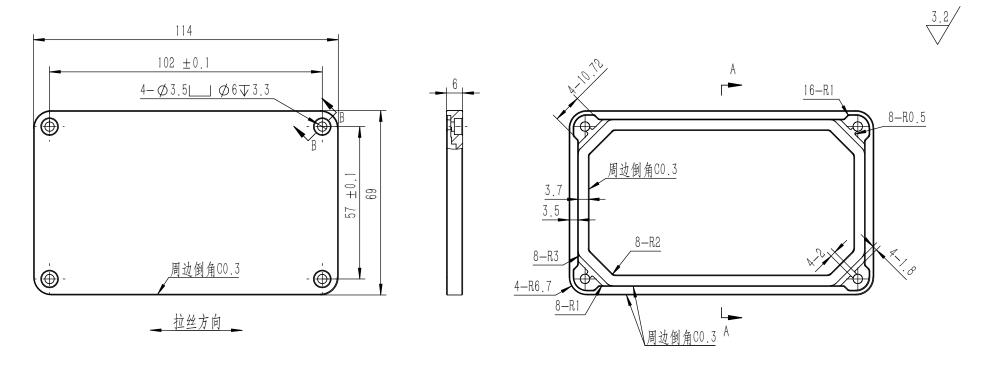


1 L	- N	THE	17	
7.7	\mathbf{x}	罒.	T	
11 X	/I\	T	$\Delta \mathbf{V}$	٠

1、零件加工表面不应有划痕、擦 2、去除毛刺飞边,锐角倒钝; 3、未标注尺寸见3D数模。

擦伤等损伤零件表面的缺陷;		120 to 400	± 0.4	ł
深切守坝切令什农田的吠阳;	Break sharp edges	Angular to	olerances	
	(未注锐边倒角):	(未注角度	公差):	
	Ch 0.05 to 0.25 x45°	<6°	± 10'	
	Position tolerances	<30°	± 20'	
5代码.	(未注位置公差):	<120°	± 30'	
州吗:	±0.05	>120°	± 1°	

Tolerances	Material (材料): 6063	3—T5	VCNI	
(未注公差): 0.5 to 6 ± 0.1	Weight: (重量) (Kg) 0	.088		GU 🛅
6 to 30 ± 0.2	Protection: (表面处理):			
30 to 120 ± 0.3 120 to 400 ± 0.4	Part Name (零/部件名称):		Drawing Number (图号):	
Angular tolerances	·		YG-L02A-	-0000-001
(未注角度公差): <6° ± 10'	Drawn by (绘图) : 许宏彬	Date (日期) : 2021.01.30	Size: (图幅): A3	-
<30° ± 20'	Check by (校对):	Date (日期) :	Scale (比例) : 1:1	Sheet (页数) :
<120° ± 30'	Signature by (批准):	Date (日期).	Revision (版本) . A1	1 / 1



Tolerances

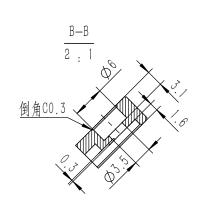
(未注公差):

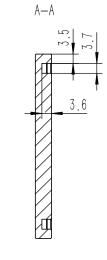
0.5 to 6 \pm 0.1

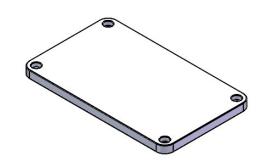
30 to 120 \pm 0.3

(未注角度公差) ± 10' <30° ± 20' <120° ± 30'

>120° ± 1°







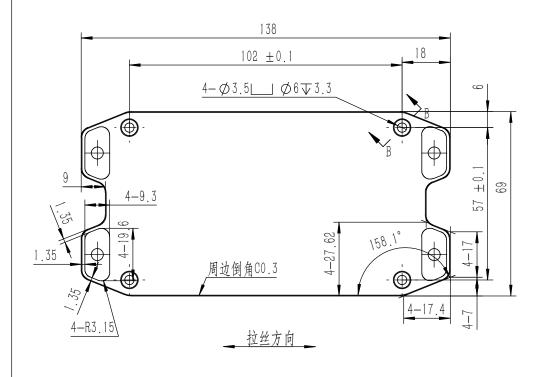
技术要求:

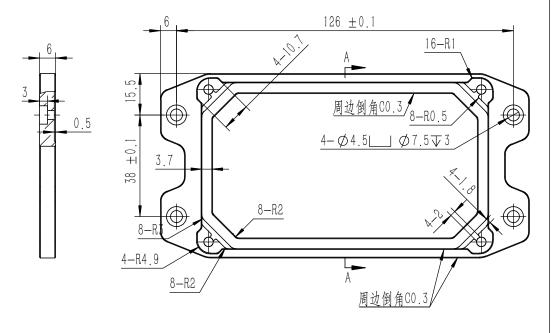
- 1、零件加工表面不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
- 2、去除毛刺飞边,锐角倒钝;
- 3、未标注尺寸见3D数模,
- 4、靠近防水槽外边打防水胶,防水

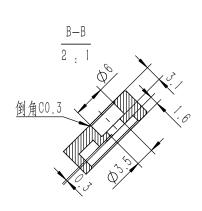
,防水胶宽度3.7mm高度3.6±0.2mm。	Break sharp edges (未注锐边倒角): Ch 0.05 to 0.25 x45
业务代码:	Position tolerances (未注位置公差) ±0.05

Material (材料) :	5052-H32	V()\ICII iii
Weight: (重量) (Kg)	0.112	- YONGU 📶
Protection: (表面处理):		
Part Name (零/部件名称):		Drawing Number (图号):
_	上盖	YG-L02A-0000-002
Drawn by (绘图) : 许宏彬	Date (日期) : 2021.04	. 22 Size: (图幅): A3 ———————————————————————————————————
Check by (校对):	Date (日期) :	Scale (比例) : 1:1 Sheet (页数) :
Signature by (批准) :	Date (日期) :	Revision (版本) : A1 1 / 1









3.6

技术要求:

- 1、零件加工表面不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
- 2、去除毛刺飞边,锐角倒钝;
- 3、未标注尺寸见3D数模;
- 4、靠近防水槽外边打防水胶,防水胶宽度3.7mm高度3.6±0.2mm。

业务代码:

Break sharp edges	
(未注锐边倒角):	
Ch 0.05 to 0.25 x45°	
Position tolerances	
(未注位置公差):	
±0.05	

Tolerances	Mater
(未注公差): 0.5 to 6 ± 0.1	Weigh
6 to 30 ± 0.2	Protec
30 to 120 ± 0.3 120 to 400 ± 0.4	Part N
Angular tolerances	
(未注角度公差): <6° ± 10'	Drawn
<30° ± 20'	Check
<120° ± 30' >120° ± 1°	Signat

Material (材料): Weight: (重量) (Kg)	5052-H32 0.128	YON	GU 📶
Protection: (表面处理):			
Part Name (零/部件名称):		Drawing Number (图号) :	
下盖		YG-L02A-0000-003	
Drawn by (绘图) : 许宏彬	Date (日期) : 2021.04.22	Size: (图幅): A3	-
Check by (校对):	Date (日期) :	Scale (比例) : 1:1	Sheet (页数) :
Signature by (批准) :	Date (日期):	Revision (版本) : A1	1 / 1