

技术要求:

2、所有零部件(包括外购、外协 3、零件在装配前必须清理和清济 切屑、砂粒、灰尘和油污等,并 4、装配过程中零件不得磕碰、戈	本规定和有关标准进行装配; (本件)必须具有检验合格证方能进行装配; (注于净,不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈蚀、 应符合相应清洁度要求; 1000000000000000000000000000000000000	
5、油漆未干的零件不得进行装面 6、相对运动的零件,装配时接触	C; 東面间应加润滑油脂:	Break sharp edges (未注锐边倒角):
7、各零、部件装配后相对位置应	Z准确。	Ch 0.05 to 0.25 x45° Position tolerances
	业务代码:	(未注位置公差): ±0.05

-	104	
-	100	

5	GB-T-	-819.1-2000-C-NI-M4X10	碳钢镀镍十字沉头螺丝M4X10	普通碳钢	8	0.001	
4	Y	G-N201A-0001-003	左右侧板	5052-H32	2	0.014	
3	Y	G-N201A-0001-002	上下盖板	5052-H32	2	0.065	
2	Y	G-N201A-0001-004	支柱	6063-T5	4	0.052	
1	Y	G-N201A-0001-001	前后面板	5052-H32	2	0.032	
序号 (Item)		图号 (Drawing Number)	名称 (Part Name)	材料 (Material)	数量 (QTY)	单重 (Weight)	备注 (Note)
1	erances E公差): ± 0.1	Material (材料): (北 Weight: (重量) (Kg)	E配图) 0.440	YON		H	

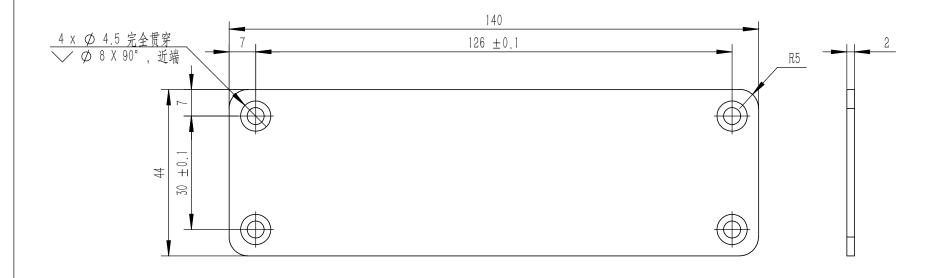
/ 1	INIO POI
(未注公差): 0.5 to 6 ± 0.1	Weigh
6 to 30 ± 0.2	Protec
30 to 120 ± 0.3 120 to 400 ± 0.4	Part N
Angular tolerances	
(未注角度公差): <6° ± 10'	Drawn
<30° ± 20' <120° ± 30'	Check
<120 ± 30°	Signat

0.5 to 6 6 to 30 30 to 120 120 to 400

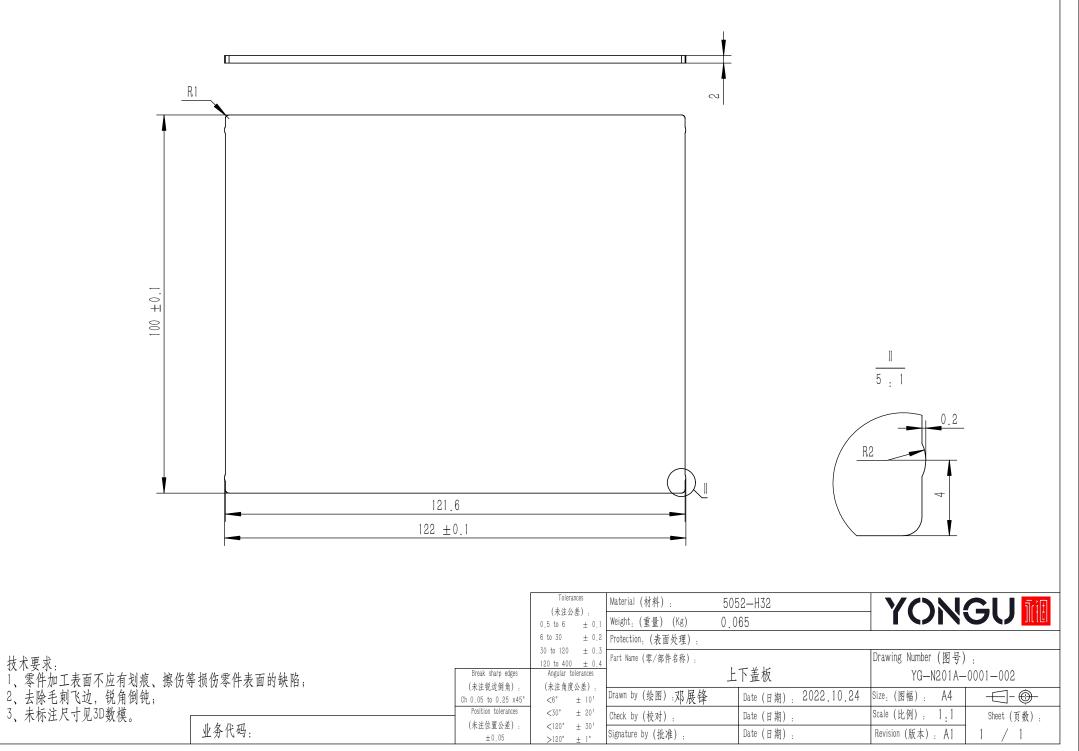
(= 1 = 1 110 11 111 11)	(* = * * * * * * * * * * * * * * * * * *	
Material (材料): (戈	· 長配图)	1
Weight: (重量) (Kg)	0.440	
Protection: (表面处理):		
Part Name (零/部件名称):		Draw

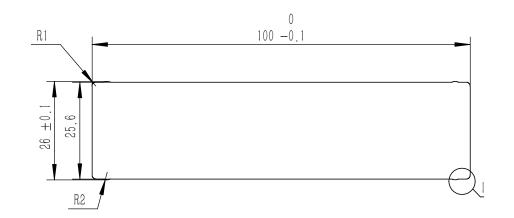
	Drawing Number (图号):
1A1売体	YG-N201A-0001-000

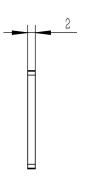
N201A1 5		YG-N201A	-000
Drawn by (绘图) : 邓展锋	Date (日期) : 2022.10.24	Size: (图幅) : A3	-{
Check by (校对) :	Date (日期):	Scale (比例) : 1:1	
Signature by (批准) :	Date (日期) :	Revision (版本) : A1	1



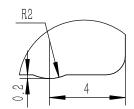
YONGU III Material (材料): 5052-H32 (未注公差) Weight: (重量) (Kg) 0.032 0.5 to 6 ± 0.1 技术要求: 1、零件加工表面不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷; 2、去除毛刺飞边,锐角倒钝; 3、未标注尺寸见3D数模。 6 to 30 ± 0.2 Protection: (表面处理) 30 to 120 \pm 0.3 Drawing Number (图号): Part Name (零/部件名称): 120 to 400 ± 0.4 前后面板 Angular tolerances YG-N201A-0001-001 Break sharp edges (未注锐边倒角): (未注角度公差): Drawn by (绘图):邓展锋 Date (日期) 2022.10.24 Size: (图幅): Ch 0.05 to 0.25 x45° ± 10' Position tolerances Scale (比例): 1.1 ± 20' Date (日期) : Check by (校对) Sheet (页数): (未注位置公差) 业务代码: <120° ± 30' Date (日期): Revision (版本): A1 Signature by (批准) ±0.05 >120° ± 1°



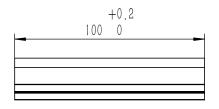




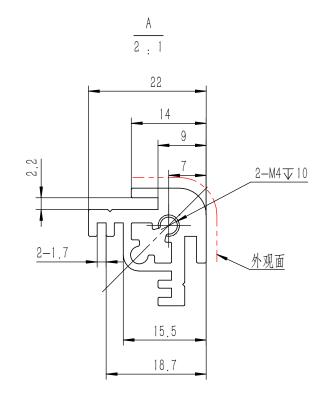
5 . 1



			Tolerances (未注公差): 0.5 to 6 ± 0.1		5052—H32).014	YON	GU 📶
U b == b			30 to 100 ± 0.3	Protection: (表面处理): Part Name (零/部件名称):		Drawing Number (图号)	:
技术要求: 1、零件加工表面不应有划痕、擦伤:	 车	Break sharp edges (未注锐边倒角):	Angular tolerances (未注角度公差):		左右侧板	YG-N201A-	0001-003
2、去除毛刺飞边,锐角倒钝;	T 灰 W 冬 II 衣 画 内 吹 ID;	Ch 0.05 to 0.25 x45°	<6° ± 10'	Drawn by (绘图) :邓展锋	Date (日期) : 2022.10.24	Size: (图幅): A4	
3、未标注尺寸见3D数模。	1 4 15-7	Position tolerances (未注位置公差):	<30° ± 20'	Check by (校对) :	Date (日期) :	Scale (比例) : 1:1	Sheet (页数) :
1 1 1 1 2 1 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2	业务代码:	(不正匹重公左): ±0.05	<120° ± 30' >120° ± 1°	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
		6 to 30 ± 0.	2
		30 to 120 \pm 0.	3
H 下班 T		120 to 400 ± 0.	4
技术要求:	Break sharp edges	Angular tolerances	
1、零件加工表面不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;	(未注锐边倒角):	(未注角度公差):	-
	Ch 0.05 to 0.25 x45°	<6° ± 10'	1
2、去除毛刺飞边,锐角倒钝; 	Position tolerances	<30° ± 20'	(
3、未标注尺寸见3D数模。	(未注位置公差):	<120° ± 30'	
业务代码:	±0.05	>120° ± 1°	

Material (材料): 60	63—T5	VCNI	
Weight: (重量) (Kg)	0.052	YON	JU IIII
Protection: (表面处理):			
Part Name (零/部件名称):		Drawing Number (图号):	
支	柱	YG-N201A	-0001-004
Drawn by (绘图):邓展锋	Date (日期) : 2022.10.24	Size: (图幅): A3	- -
Check by (校对):	Date (日期):	Scale (比例) : 0.71:1	Sheet (页数) :
Signature by (批准):	Date (日期) :	Revision (版本) : A1	1 / 1

3、未标注尺寸见3D数模。