



- 技术要求:
1. 调质处理:HB240~260;
 2. 锐角倒钝,去毛刺. 利角;基准表面不得有刮花、碰伤;
 3. 未注倒角C1;
 4. 其它技术要求请参照相关国家标准;
 5. 所有凸台面之间的平行度0.01, 所有凸台范围面平行度0.035
以A面为基准测凸台面平行度, 所有凸台范围面平行度0.035

E	5	3	增加2个Ø4孔、Ø4变更为Ø5和孔数量变更、平台底部150X120范围下沉2mm	A3、B2	2016-11-2	
D	4	1	M5沉头孔深度由5变更为6	B6	2016-4-29 校对	
C	3	3	线性尺寸350变更为370, 121个Ø4孔位变更、形位公差变更	B2、B4、B6	2015-11-28	
版本	标记	处数	说明	区域	签名	日期
修订						

文件位置		\\192.168.1.201\SMT\G5A\			
设计	签名	日期	表面处理	名称	G5小平台
		2016-11-2	镀硬铬	编码	G5A030100E
工艺审核	材料	45#钢		版本	E
	第一视角画法	A4	比例	重量	数量
批准			1:3.5	Kg	1件/台 共1页
未注尺寸公差 IT12级		未注形位公差 C级		未注角度公差 ±0.5°	