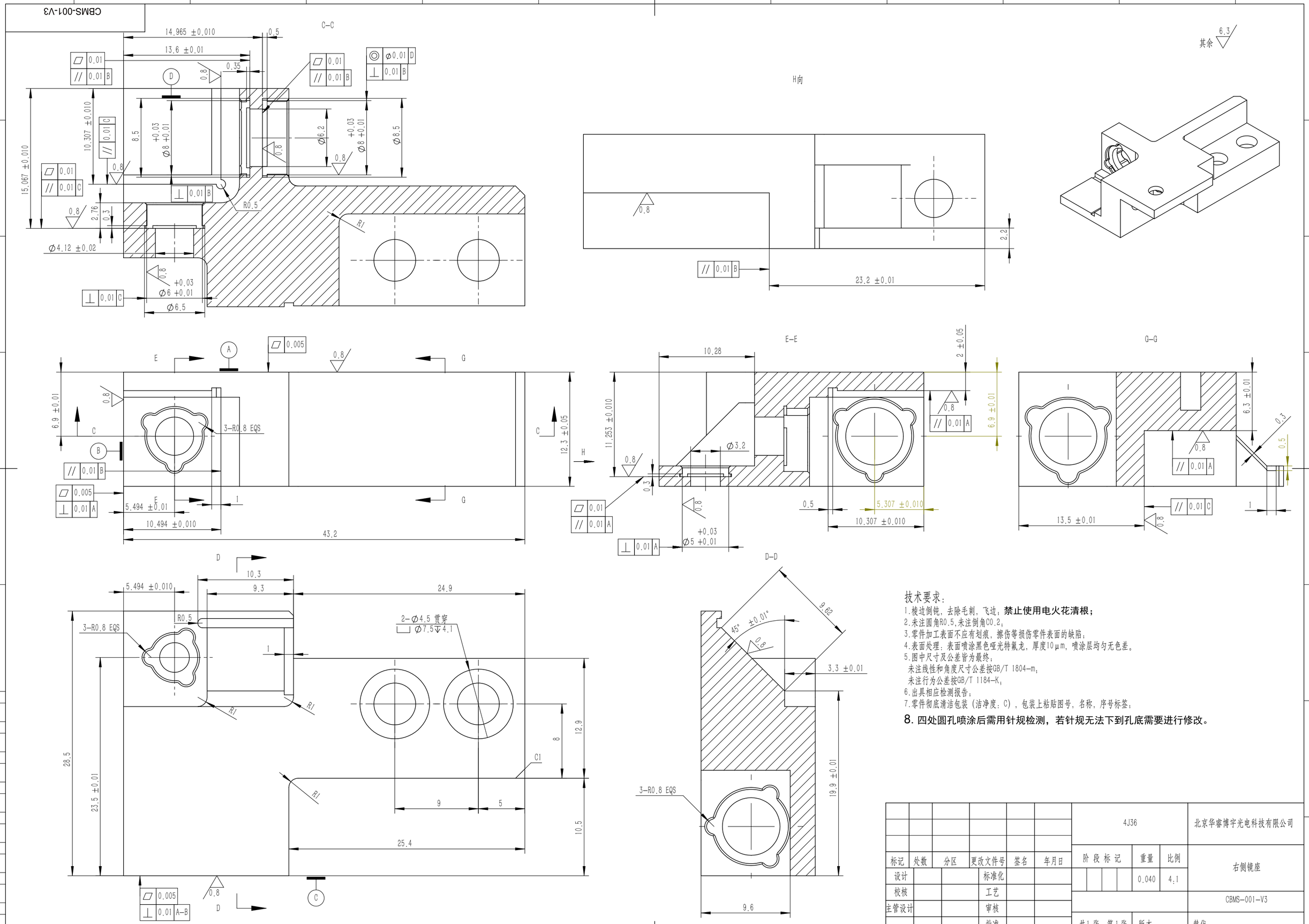
CBMS-001-V3



技术要求：

1.棱边倒钝，去除毛刺，飞边；**禁止使用电火花清根；**
2.未注圆角R0.5,未注倒角C0.2；
3.零件加工表面不应有划痕，擦伤等损伤零件表面的缺陷；
4.表面处理：表面喷涂黑色哑光特氟龙，厚度10μm，喷涂层均匀无色差。
5.图中尺寸及公差皆为最终；
未注线性和角度尺寸公差按GB/T 1804-m；
未注行为公差按GB/T 1184-K；
6.出具相应检测报告；
7.零件彻底清洁包装（洁净度：C），包装上粘贴图号，名称，序号标签；
8. 四处圆孔喷涂后需用针规检测，若针规无法下到孔底需要进行修改。

						4J36			北京华睿博宇光电科技有限公司
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	右侧镜座
设计			标准化				0.040	4:1	
校核			工艺						CBMS-001-V3
主管设计			审核						
			批准			共1张 第1张	版本		替代

零件代号
借(通)用件登记
描图
描校
旧底图总号
底图总号
签字
日期