164.5 143 114 h7 -00.035 118 2.5 63.5 114 G8 +0.066 0.012 8775102 118 12 x 4.5贯通 EQS 8°4 x 3.5贯通 EQS 102 15°12 x M4-6H 11 EQS 技术要求： 1、棱边倒钝（R0.2或C0.2）； 2、内圆角最大不超过R0.2; 3、零件表面处理后所有尺寸均应符合图纸要求； 4、表面本色阳极氧化应符合 MIL-A-8625F,TYPE II, CLASS 1； 氧化层最大厚度不超过0.0075mm； 5、表面处理时防护所有沉头孔和螺纹孔。 技术要求： 1、棱边倒钝（R0.2或C0.2）； 2、内圆角最大不超过R0.2; 3、零件表面处理所有尺寸均应符合图纸要求； 4、表面本色硬质阳极氧化应符合 MIL-A-8625F, TYPE Ⅲ, CLASS 1(NATURAL)； 后对硬质氧化层进行聚四氟乙烯（特氟龙）渗透处理，应符合MIL-A-63576, TYPE Ⅰ； 表面处理最大膜厚不超过0.05mm。 技术要求： 1、未注倒角C0.5，棱边倒钝（R0.2或C0.2）； 2、未注尺寸请参照三维数模； 3、未注尺寸公差按GB/T1804-2000-m级执行； 4、未注形位公差按GB/T1184-1996-k级执行。 技术要求： 1.去毛刺、尖角，锐边倒钝（半径或倒角0.2）。 2.内圆角R0.2最大。 3.除非另有说明，所有面粗糙度Ra1.6。 4.未注尺寸公差按GB/T1804-2000-m级执行。 5.未注形位公差按GB/T1184-1996-k级执行。 6.表面本色阳极氧化； 12、表面本色钝化处理，所有螺纹孔需保护防止钝化。 技术要求： 1、去毛刺，棱边倒钝（R0.5或C0.5）； 2、未注尺寸请参照三维数模； 3、制造商可对模具存的尖角处自行增加R1.5～Ｒ２的圆角； 4、零件表面不允许有裂纹、欠铸、气泡、擦伤、凹陷、缺肉、 网状毛刺、分层、拉模等缺陷; 5、铸件浇口、飞边、溢流口等要处理干净，分型面错型量不大于0.2mm， 零件外表面非加工区域不可设置顶杆； 6、加工面不允许有夹杂、冷隔、疏孔等缺陷， 7、机加工表面气孔直径不大于1mm，涉及密封的加工面，孔径不超过0.5mm, 深度不超过壁厚的1/3，距铸件边缘或内孔边缘不小于孔直径的2倍， 在3cmx3cm范围内气孔数量不多于3个； 8、铸件毛坯表面喷砂，分型面及飞边打磨平整； 9、铸件未注尺寸及形位公差精度等级CT5～CT7；； 10、机加工未注尺寸公差按GB/T1804-2000-m级执行； 11、机加工未注形位公差按GB/T1184-1996-k级执行； 12、外表面喷塑，颜色PANTONE10396C或RGB(95,92,88）或RAL870-M； 13、喷塑层厚度0.06～0.08mm，硬度不低于2H，附着力等 级为ISO等级2级（或ASTM等级3B）。 6.3 修订 REVISION HISTORY 修订REVISION 说明 DESCRIPTION 变更CHANGE 批准APPROVAL 日期DATE Ⱬⶥ 䈄⇝ Ɑ┛ᶄ⛁᩽ ⺧⩕ ⩕ᶄ ᚥ嚠㮮ᕼ㴁制 DU-T25 12AB2170.69 关节模组25 DU-T25 批准Approved 工艺PE 审核Reviewed 标准化TPD Spec 1版本REV 第 页 A3 比例Scale 重量Mass 共 页 图 幅Size 日期Date 签字Initial 更改文件号ECN# 处数Nr 标记Indel 设计 Original 1:2 V0王鲁非 陈志杨 李远平