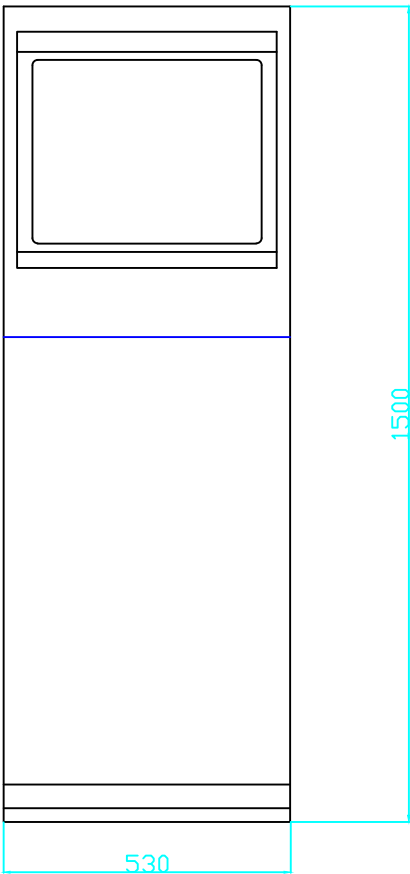
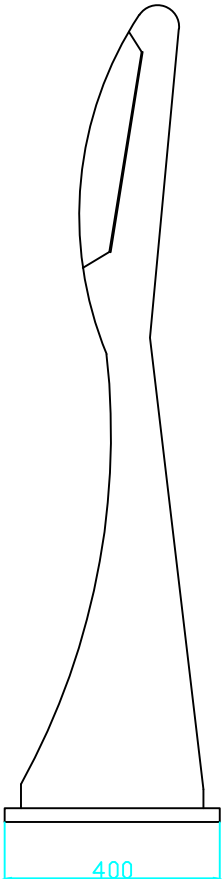




NOTE: 1.去除油污、毛刺，锐边、锐角倒钝；
2.未注线形公差按GB1804-m级；
3.未注形位公差按GB/1804-K级；
4.未注折弯内角 $90^{\circ}\pm0.5^{\circ}$ ；
5.未注倒角为R2；
6.表面不得有划碰伤、压钉痕迹等缺陷；
7.应保证油漆外观面均匀光亮无麻点、划痕等缺陷；
8.螺钉铆接应牢固可靠，不允许歪斜松动及压伤螺纹；

深圳中控计算机有限公司

X.	± 0.3	设计	(签名)	零件名称	S2E19C IST	零件图号	S2-IST-R2.05补
.X	± 0.15	审核	(签名)	表面处理	光面	项目编号	S2-IST
X.°	$\pm 1^{\circ}$	批准	(签名)	材质	不锈钢1.0	客户编号	
.X°	$\pm 0.5^{\circ}$	单位	MM	单套用量	1	数冲程序	
共 张 第 页				重 量		投影标示	