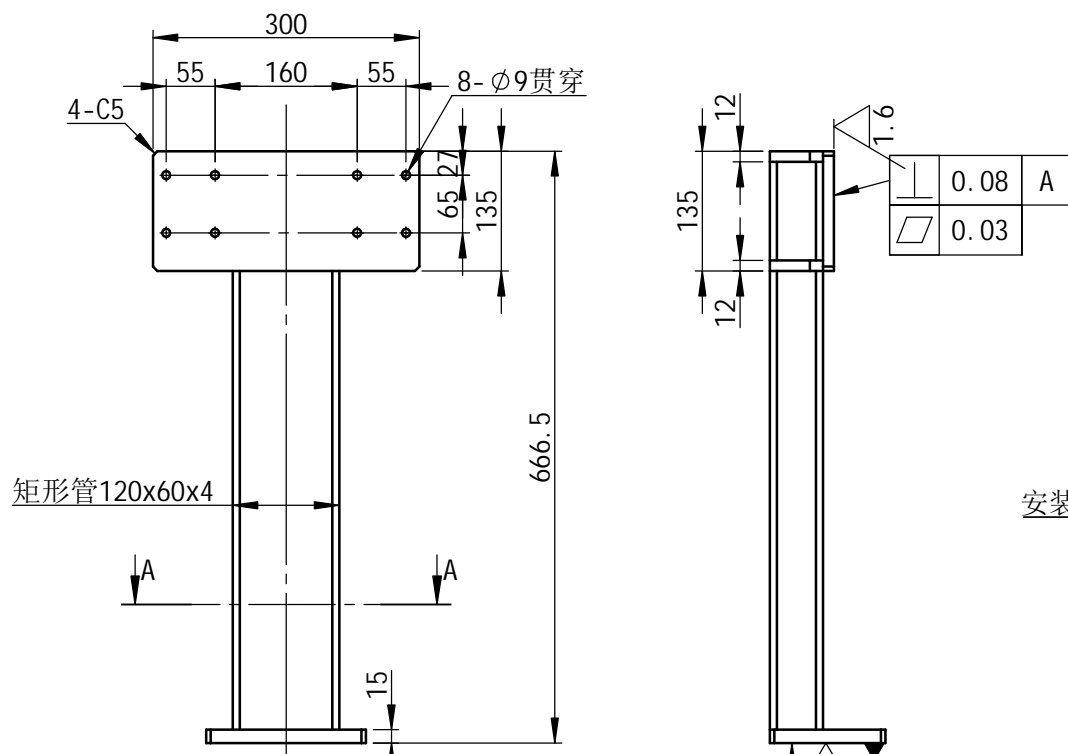
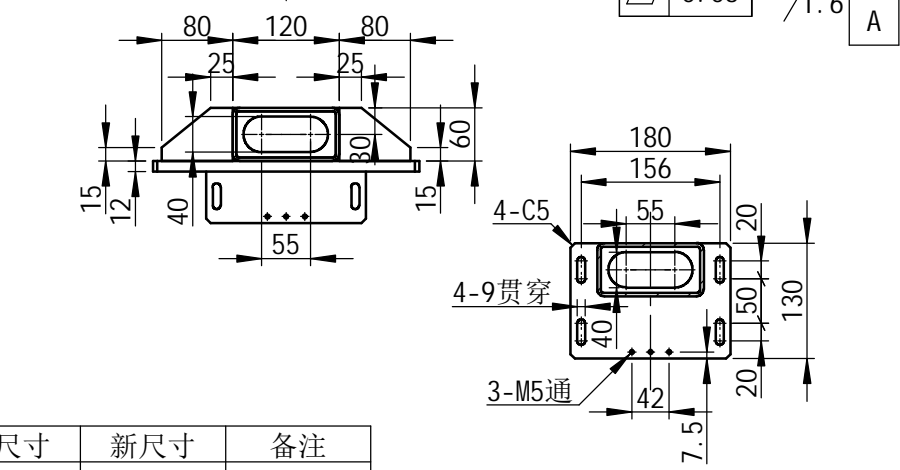
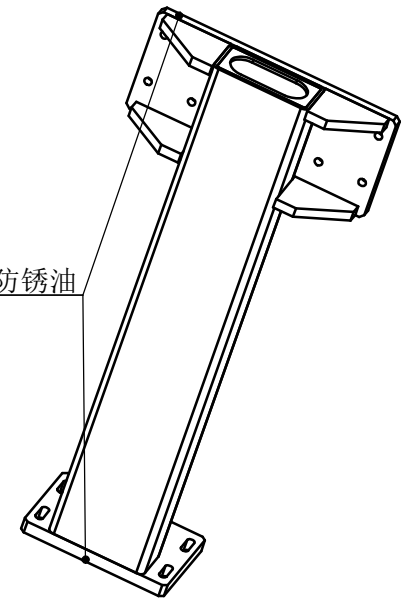


其余  $\nabla$  6.3



安装面不烤漆，涂防锈油



剖面 A-A

技术要求:

- 1、按吉阳焊接工艺焊接
- 2、去毛刺，锐边倒钝，
- 3、非加工面烤漆(见色板), 加工面做防锈处理

重量: 14.11Kg

版次	旧尺寸	新尺寸	备注

<b>企业机密</b> 此图属吉阳自动化科技有限公司所有，未经本公司许可，严禁复制、拷贝。		<b>深圳市吉阳自动化科技有限公司</b>	
机型 GPCA-2H		未特别注明的情况下: 图纸尺寸单位为mm, 未注尺寸公差按GB/T1804-m, 未注形位公差按GB/T1184-K。	
设计	周高林	材料	Q235-A
审核		表面处理	烤漆(见色板)
工艺		版本	A
标准化			
批准		特殊特性符号: *	
		名称	机械手固定座一
		编码	201060000688
		共 1 页 第 1 页	