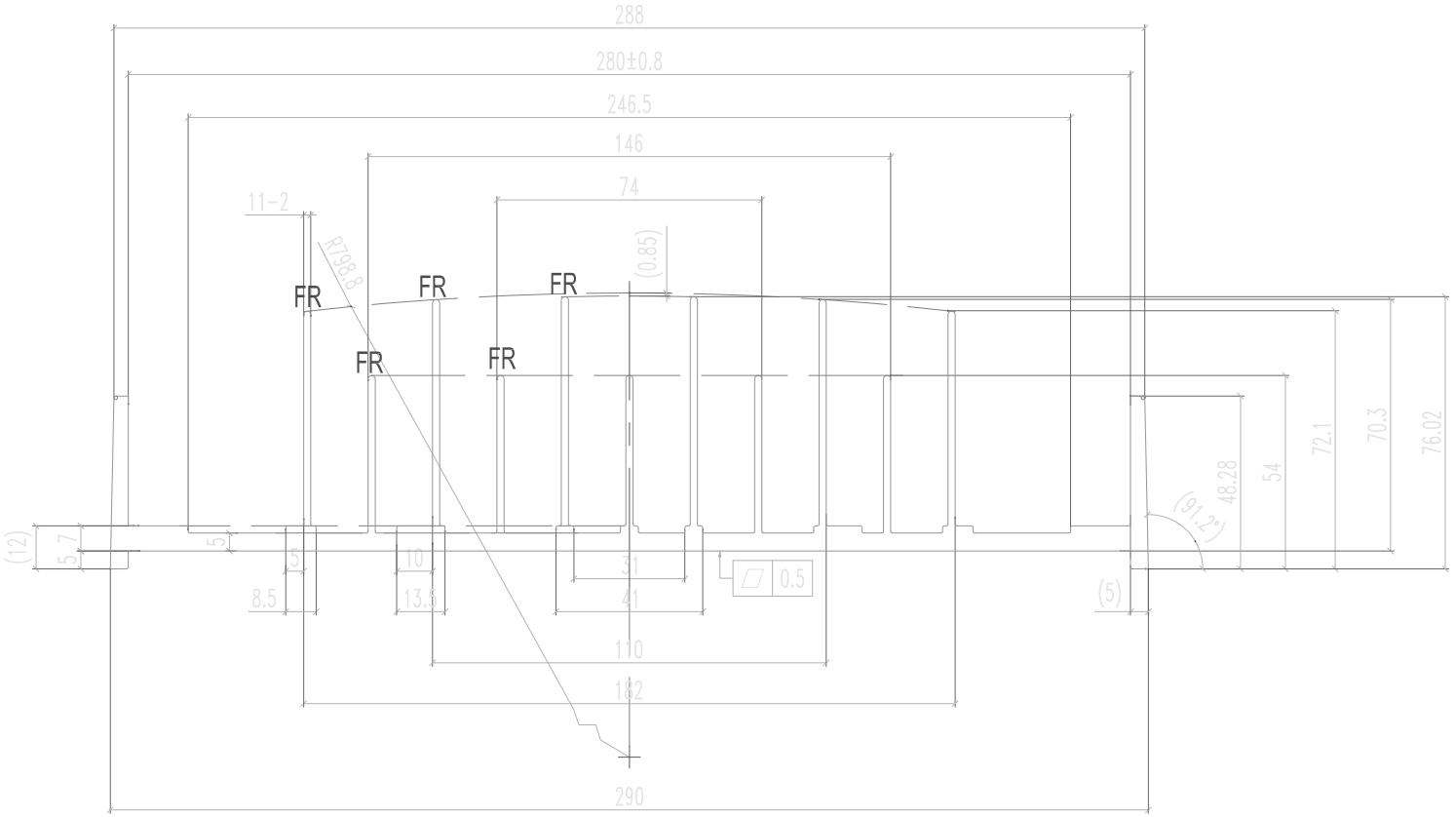
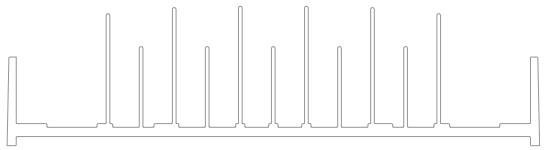


技术要求：

1.制件不得有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷，去除毛刺飞边，锐角倒钝；

2.带*为重点尺寸,必须控制在公差范围内

按实重交货



SC 1 : 4

GB/T6892-2006　6063-T5　1 : 2　陈立志　2014-04-30　GY-SR009

32.002　±0.45

8.673　R0.5

A

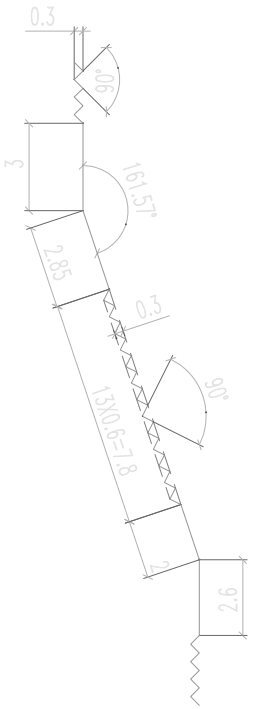
1951.1　1951.1

Rejigger Human

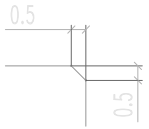
⚠ (Rrjigger Content)

Date

Ø 264



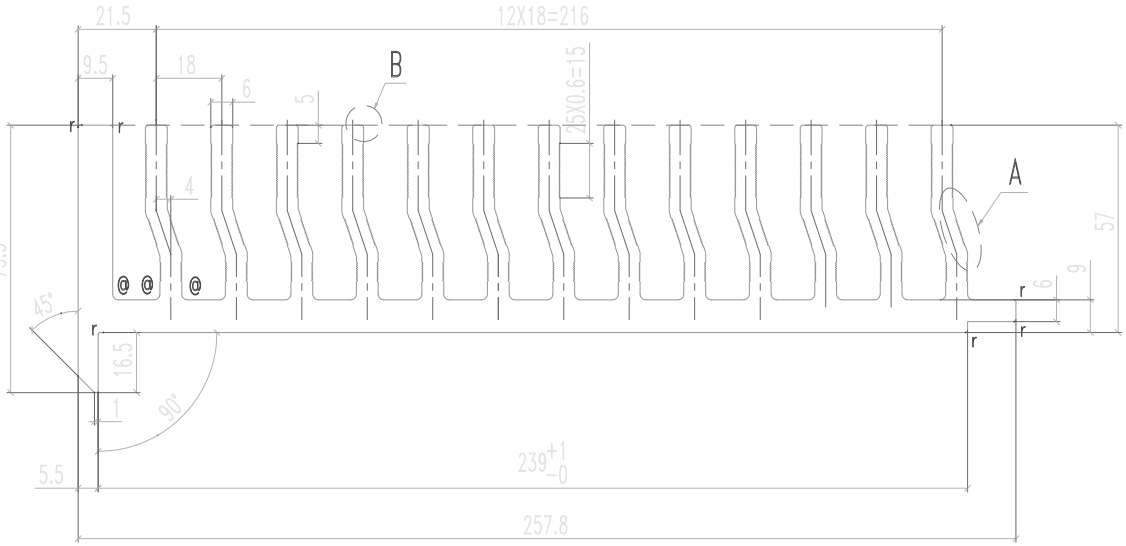
A SC 4:1

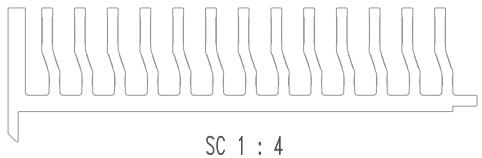


B SC 4:1

r=R0.5

@=R1.5





SC 1 : 4

按实重交货

65.111

17.646

2202.22

2202.22

GB5237-2008 高精级

6063-T5

1 : 2

Ma Zhang Cheng 2014-03-10

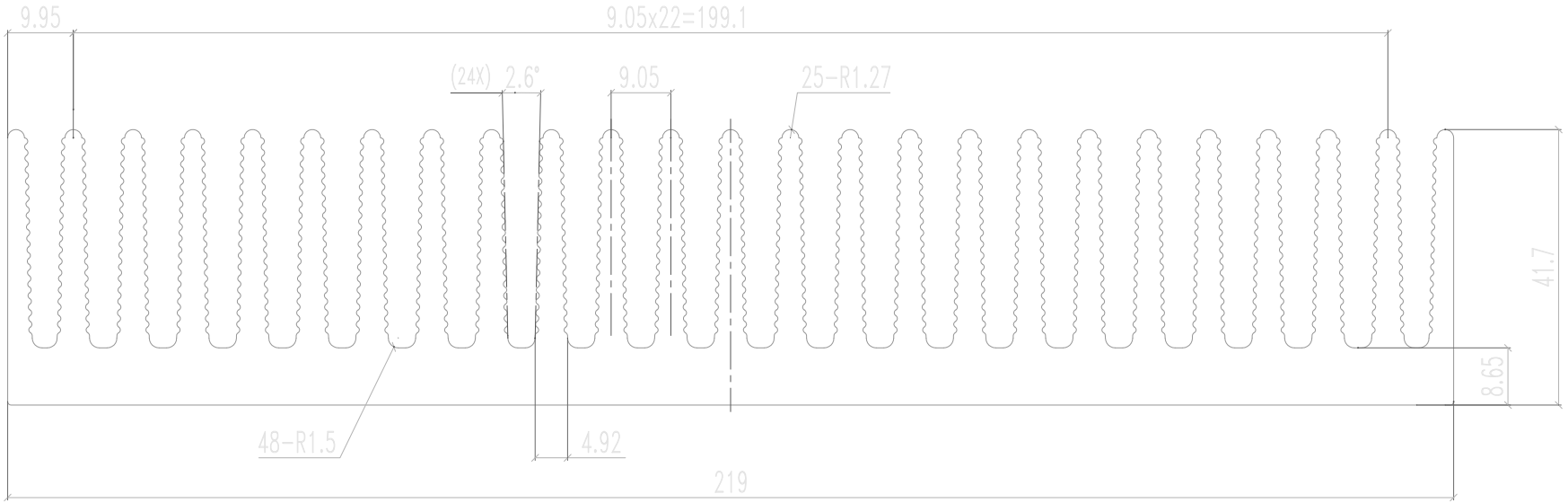
±0.20

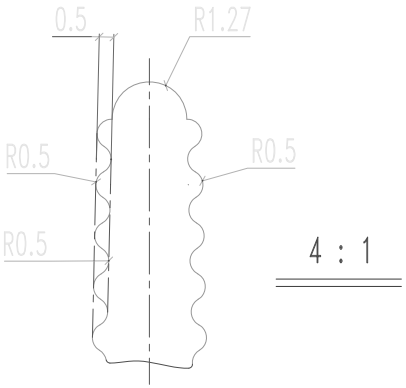
R0.3

YG-S562

A

配		客户来图(样)	来图	来图型号 Design NO.		为装饰面(EXPOSED)		注意事项	
		客户名称				表面处理方式			





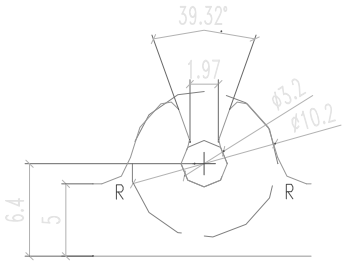
4 : 1

采用标准 Standard	GB5237.1/2000 普精级	合金状态 Alloy&Temper	6063T5	比例 SCALE	1 : 1
截面积 EST.AREA	49.553 cm²	未注壁厚 (mm) Unspec.TK			
重量 EST.WEIGHT	13.379 Kg/m	未注圆角 (mm) Unspec.RAD	壁厚公差(mm) TK.Tolerance	实心部分	
周长 PERIMETER	2302.5 mm	R0.5		空心部分	
绘图 Drown	全冰源	2003-07-23	图号 CWG . NO	JZ-LX1-112	
审核 Checked					
工艺 Technic			广东豪美铝业有限公司 GUANGDDONG HAOMEI ALUMINUM CO.,LTD.		
批准 Approved					

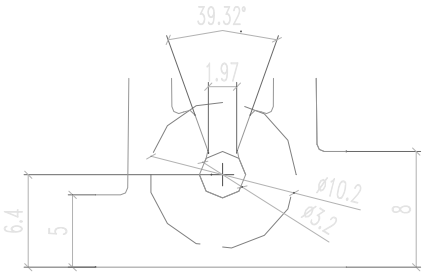
1 增加平面度控制 2010-07-22

2 增加公差控制 2013-09-04

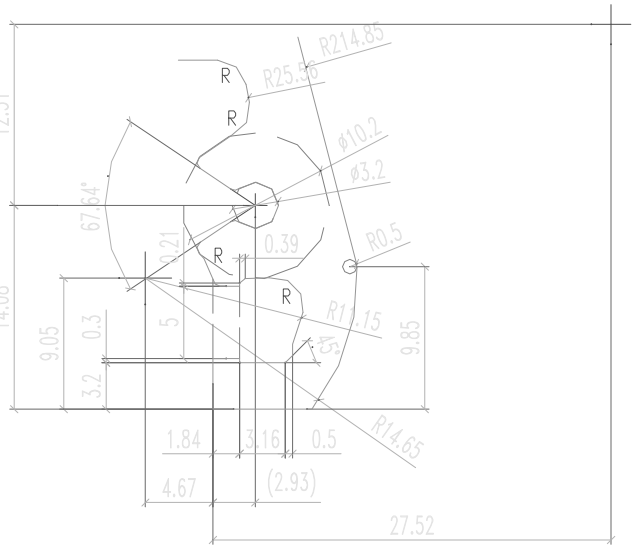
郭瑶 2013-09-04



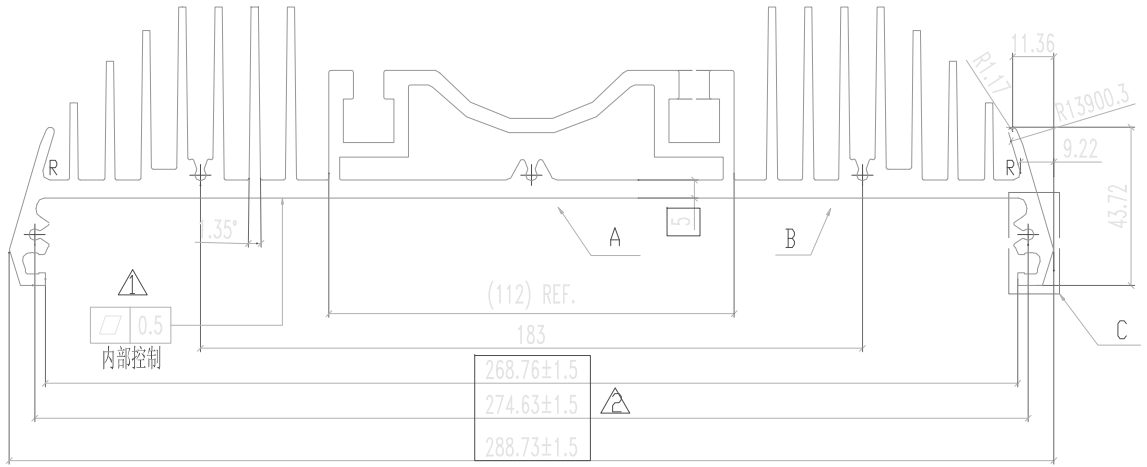
A SC 2 : 1



B SC 2 : 1



C SC 2 : 1



R=R2.0mm

???? 2013-09-04

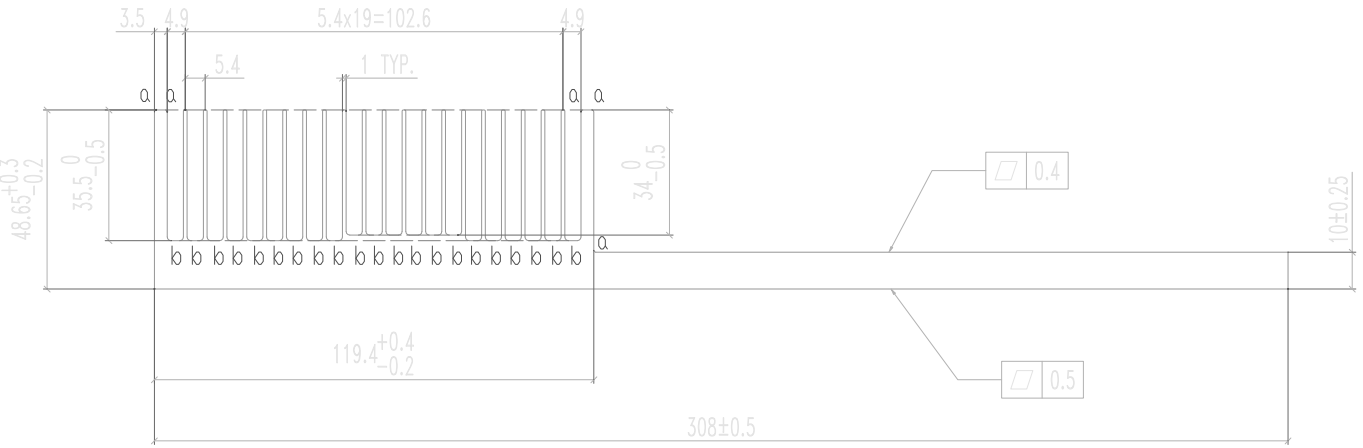
GB 5237.1-2008 高精级 6063-T5 1 : 2 潘旭剑 2010-04-10

GYQ814

D

配合型材		来图型号	DKBA7.308.1477	装饰面	外接圆	标记	⚠1 增加技术控制要求，2011-05-17	更改人 Rejigger Human	黎志军	注意事项	
		客户名称		—·——·—	ø 312	⚠1		日期 Date	2011-05-17		

原图作废
2011-05-17



a=R0.5mm
b=R1.0mm

注意：⚠1
散热槽内不能有铝丝和铝屑，散热齿必须保证平直，不能弯曲.

表面处理方式(Surface treatment)					采用标准 Standard	GB 5237.1-2008 高精级	合金状态 Alloy&Temper	6063-T5	比例 SCALE	1 : 2	绘图 Drawing by:	潘旭剑	2010-02-06	图号 DWG . NO	GYQ775 B
坯料	氧化	电泳	喷粉	氟碳	截面积 EST.AREA	44.623 cm²	未注圆角(mm) Unspec.RAD	壁厚公差 (mm) TK.Tolerance	实心部分	±0.25	校对 Checked by:				
∨					重量 EST.WEIGHT	12.093 Kg/m	R0.3		空心部分		审核 Auditing by:			广东豪美铝业有限公司 GUANGDONG HAOMEI ALUMINUM CO.,LTD.	
断面周长	2162.1 mm		外围周长	2162.1 mm	喷涂面积 PAINT.AREA	(m²/m)	未注壁厚 (mm) Unspec.TK				批准 Approved by:				

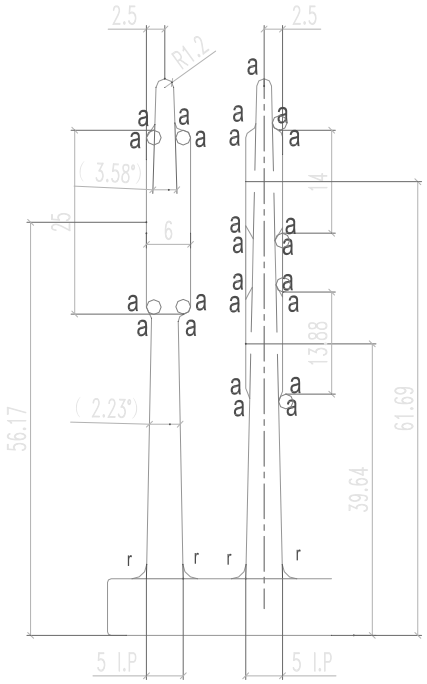
△3 70020774P

△1 交货方式修改.2014-03-21
△2 米重修改.2014-03-21
△3 客户编号修改.2014-03-21

陈立志
2014-03-21

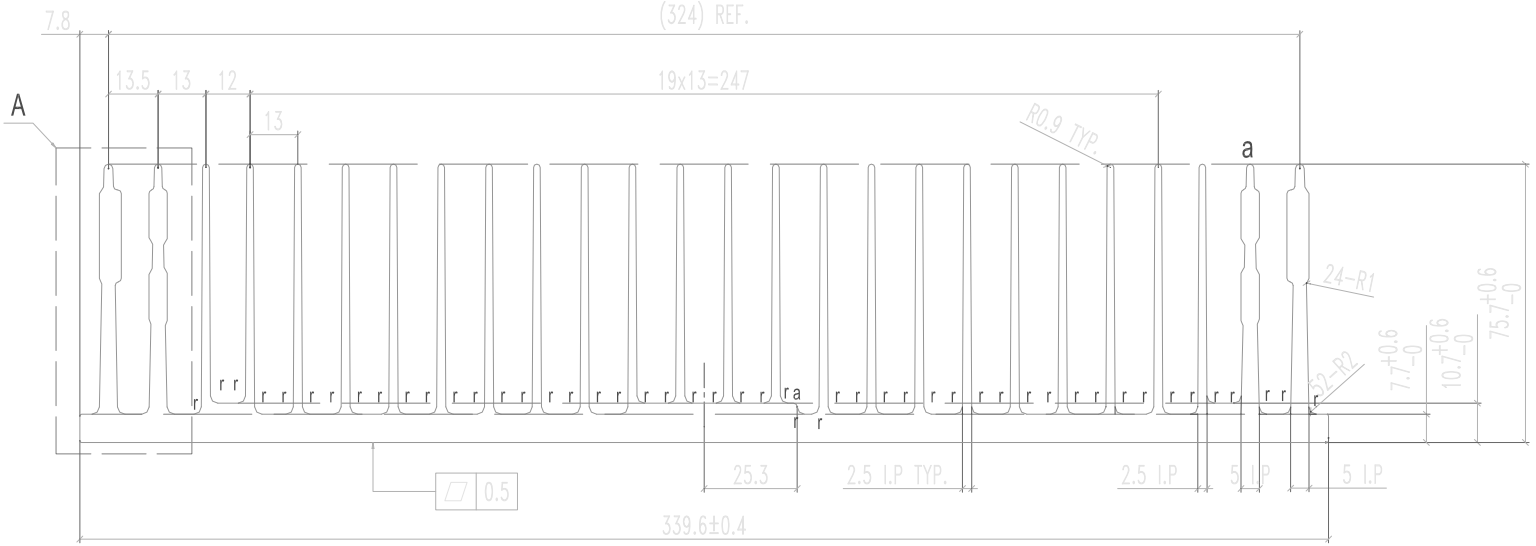
原图作废
2014-03-21

如生产时发现超重，后续需销售与金稳沟通新开模具



A SC 1 : 1

a=R1.0mm
r=R2.0mm



此图形为不对称图形

△1 毛料 按理重交货

△1 GB/T 14846-2008

6063-T6 1 : 2 冯记荣 2010-02-05

72.45825 ±0.25

△2 19.99848 R0.5

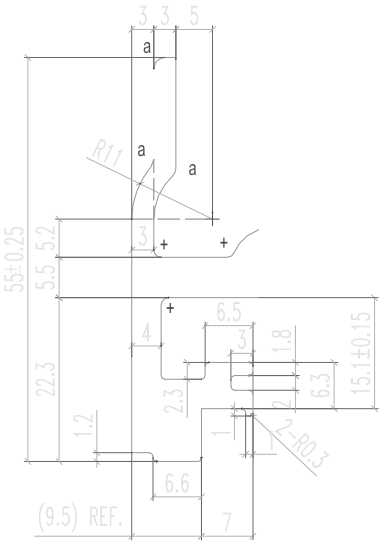
GYQ774

G

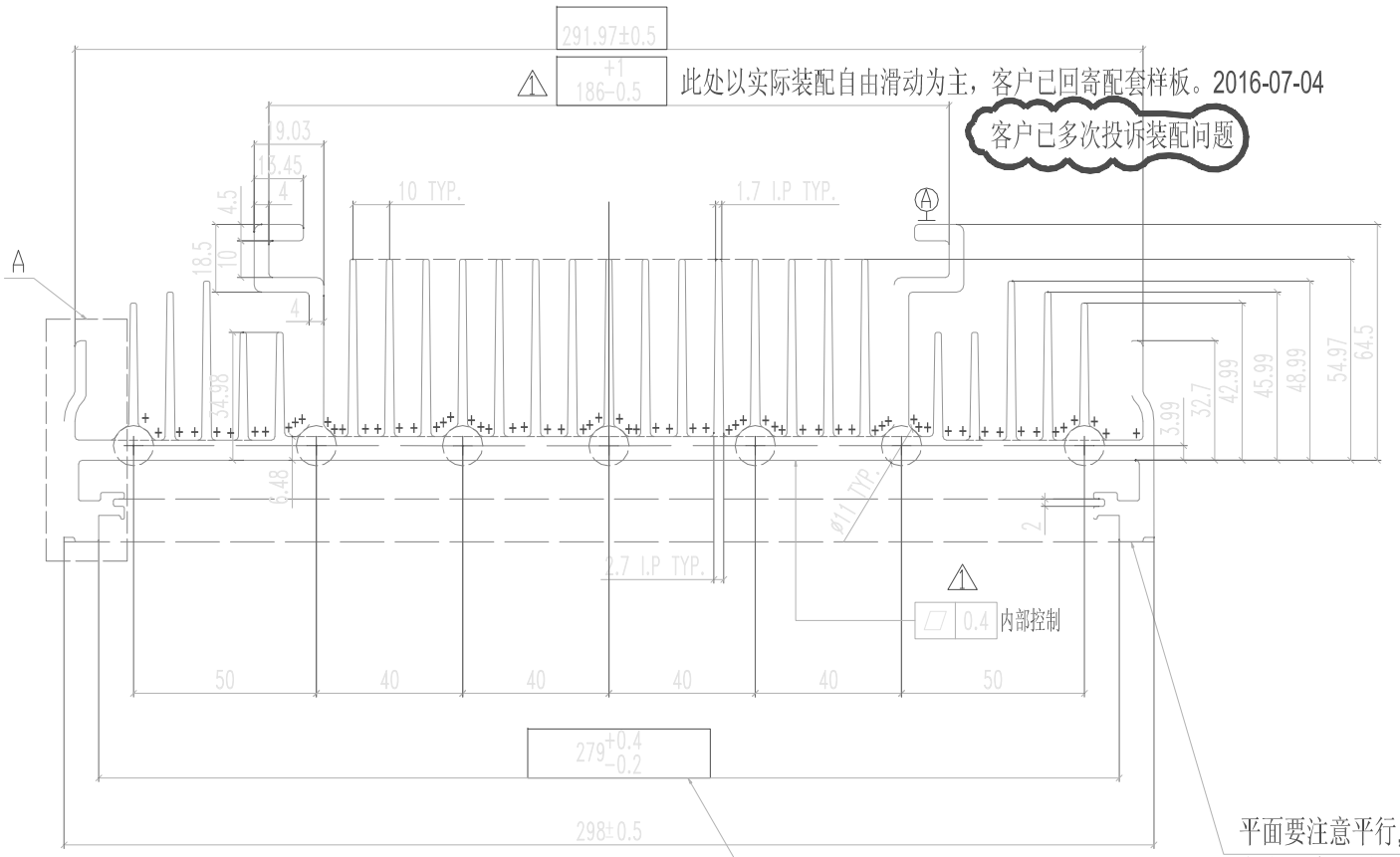
4118.9 4118.9

HLJ200.00.121A

⚠ 增加公差控制要求.2016-07-04



A SC 1 : 1



+=R1.0mm
a=R1.5mm

GB 5237.1-2008 高精级 6063-T5 1 : 2 潘旭剑 2010-01-22 GYQ746 D

55.134 14.941 R0.5 ±0.25

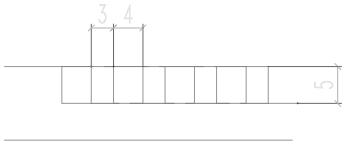
3289.5 3289.5

CHA-1039-01

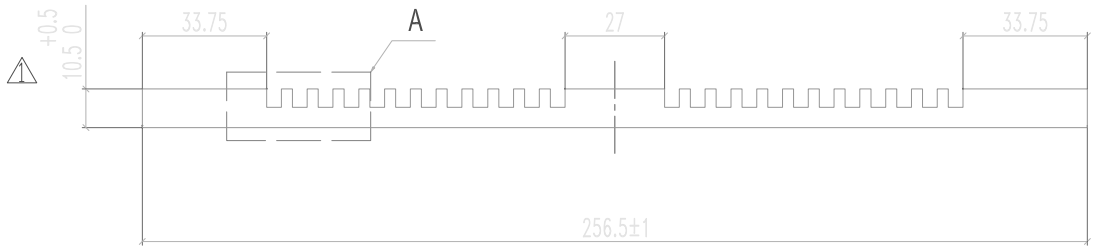
⚠ 处由10改为$10.5^{+0.5}_{0}$ 2010-02-06

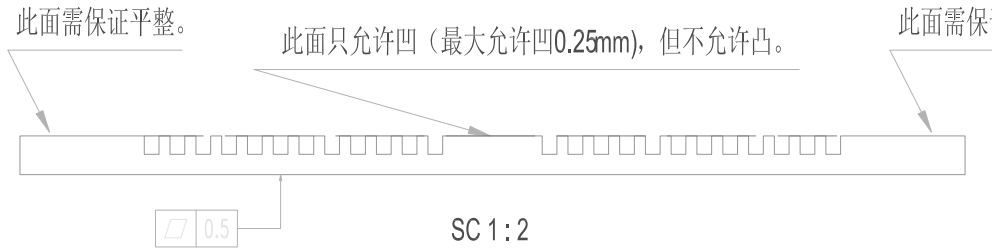
原图作废
2010-03-04

ø 256.5 ⚠



A SC 1 : 1





SC 1 : 2

加标平面度 2012-03-01

按实重交货

GB 5237.1-2008 高精级

6063-T5

1 : 2

冯记荣 2010-01-16

GYQ744

A

22.133

6

±0.25

R0.5

774 774

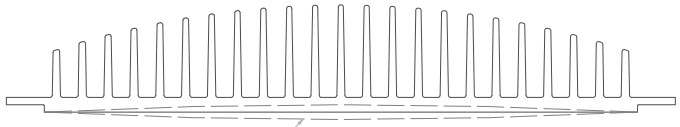
MTR5007280B

1 增加必检尺寸　2 增加此尺寸及公差
3 合金状态从6063-T5改为6063-T6.
4 平面度由0.5改为0.4　5 增加技术说明 2011-02-18
6 增加技术说明 2011-12-01

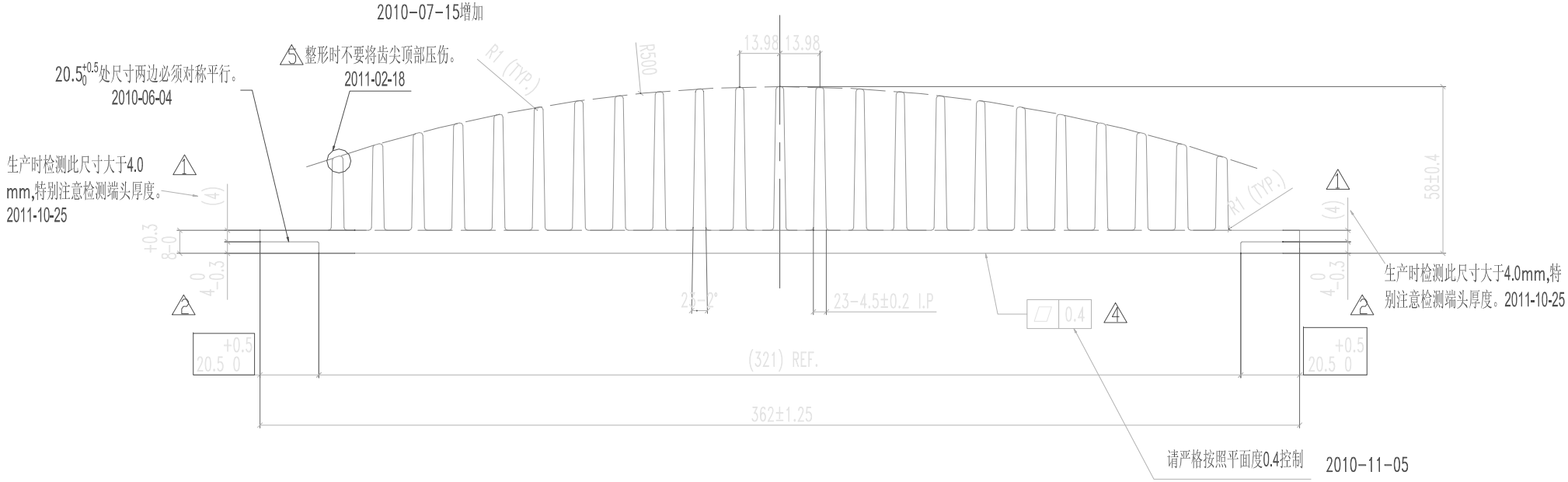
黄振杭 2011-12-01

原图作废 2010-02-18

ø 363.5



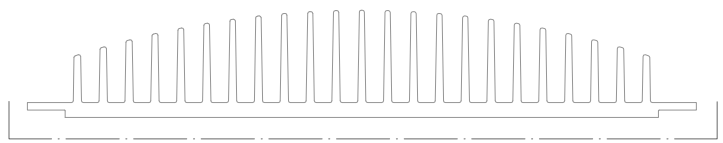
平面间隙客户只允许均匀地凹或者凸0.4内,不能出现波浪状
2010-07-15增加



请严格按照平面度0.4控制 2010-11-05

6 弯曲度、扭拧度≤1.43 mm/m控制.2011-12-01

注:20.5处两端必须对称



请确认装饰面　SC 1 : 4

3

GB 5237.1-2008 高精级　6063-T6　1 : 2　陈文耀　2010-01-14

GYQ739

E

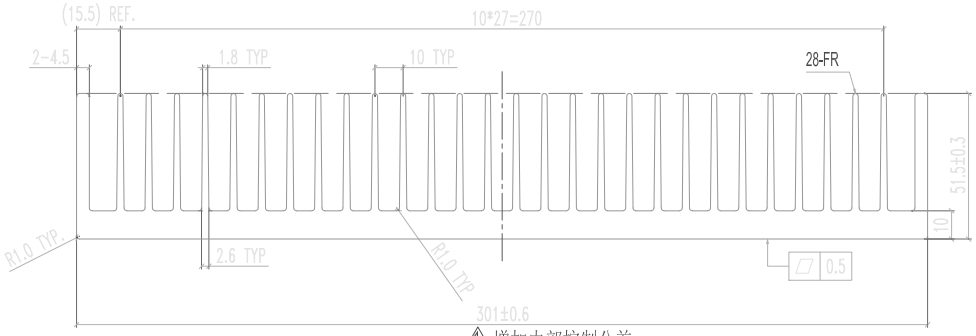
62.874
17.039
0.415
R0.5
±0.20
2565.8
2565.8

3035031

⚠1 增加内控公差.2011-11-13
⚠2 增加质量控制要求.2011-11-24

ø 305

????
2011-11-24



⚠1 增加内部控制公差
2010-11-13

⚠2 散热齿不允许有纹粗、划线。

客户后续做氧化

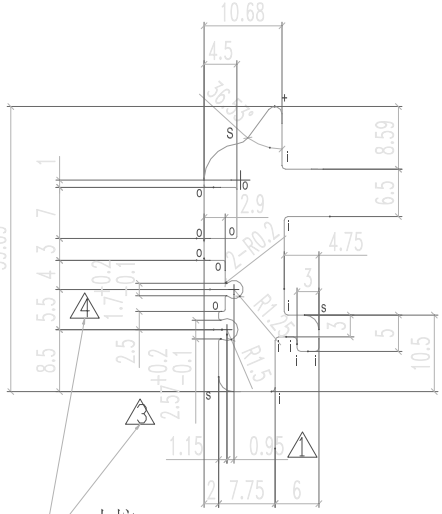
GB 5237.1-2008 高精级
6063-T5
1 : 2
±0.20
冯记荣 2009-12-30
GYQ722
B
59.411
16.100
R0.5
3041.4
3041.4

原图作废
2010-08-19

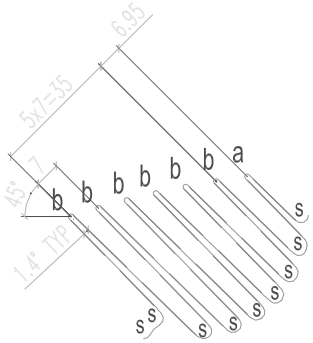
内控图纸

1 原有4个ø3.5的小孔去掉.
2 增加平面度控制
3 增加公差
4 增加公差

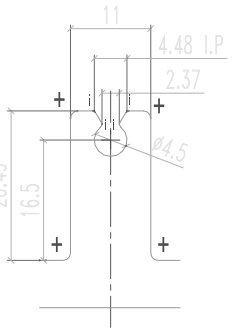
Badge



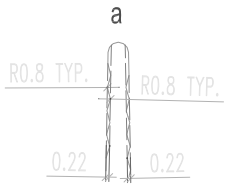
A SC 1 : 1



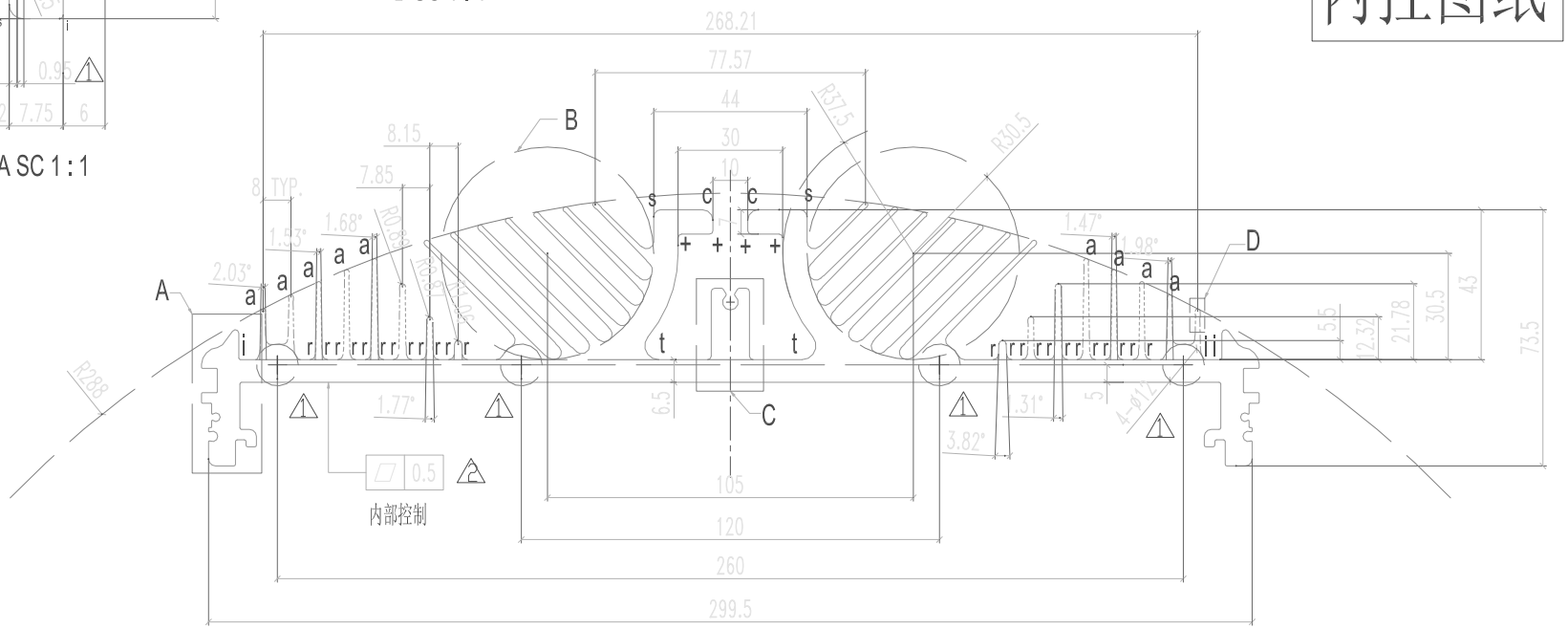
B SC 1 : 1



C SC 1 : 1



D SC 2 : 1



o=R0.25mm
i=R0.5mm
a=R0.71mm
b=R0.75mm
+=R1.0mm
r=R1.5mm
s=R2.0mm
c=R3.0mm
t=R4.0mm

GB 5237.1-2008 高精级

6063-T5

1 : 2

2009-12-10

GYQ712

E

出料孔数

模具规格 ø

2742.6

52.583
14.250
2742.6

±0.25

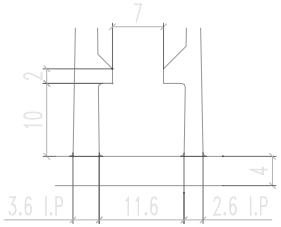
R0.3

Huang Zhen Hang
2013-03-01

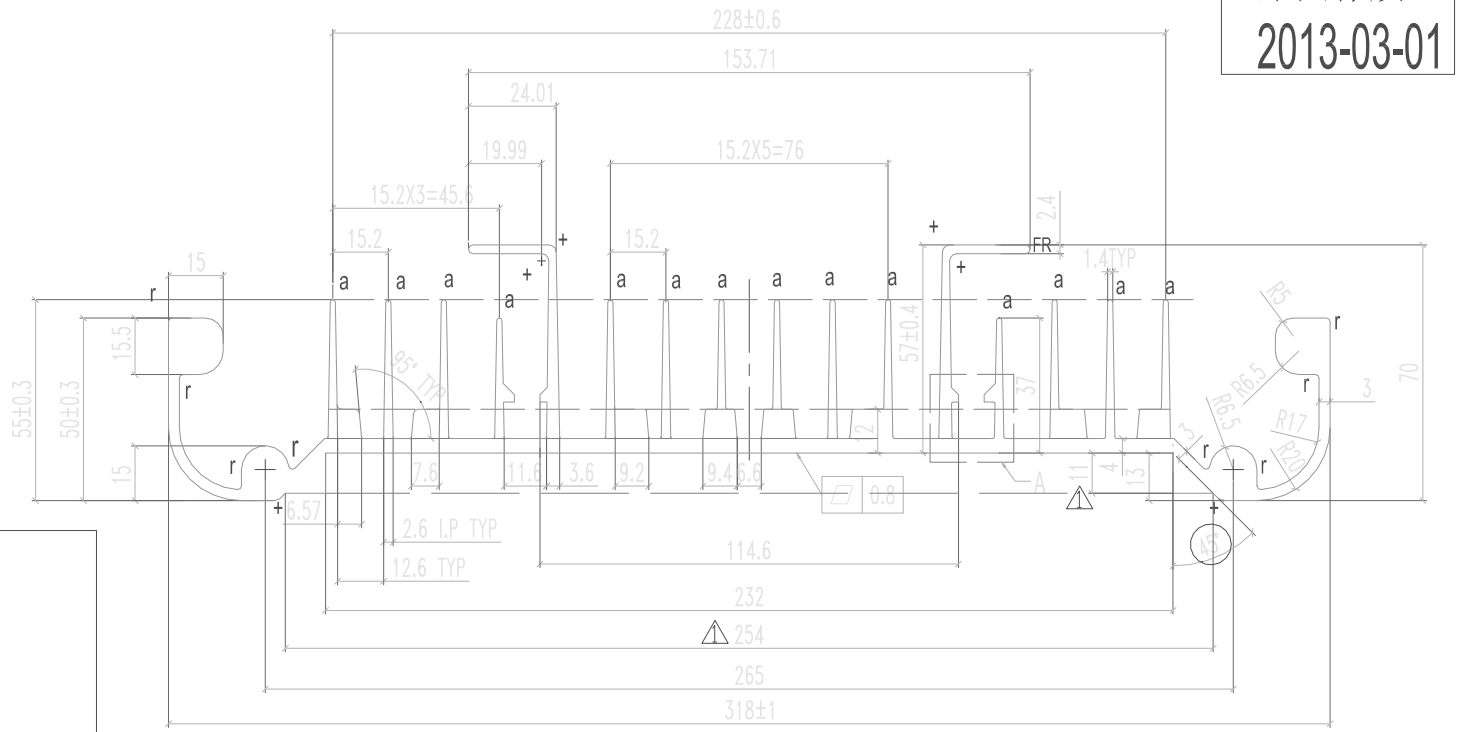
Badge

⚠1 客户要求修改型材形状，详细请看改模前后对比。2013-03-01

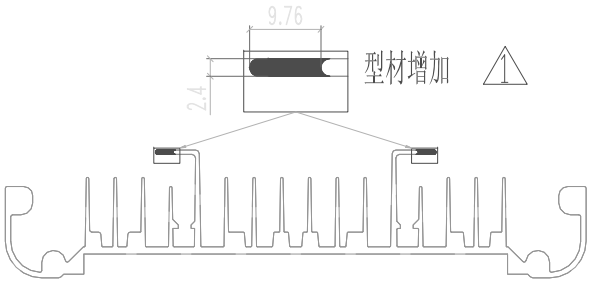
原图作废
2013-03-01



A SC 1:1



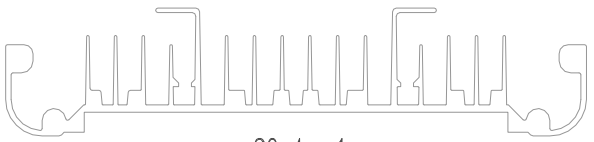
改模前后对比图
（虚线部份是修改前的图纸）



我司做坯料，客户回去做拉丝氧化，后期生产时做碱蚀试验，表面不能有夹渣。2013-09-11

技术要求：
1.要求加工表面光顺、不得有模痕、沙眼等缺陷。
2.平面扭曲小于1mm/500mm.
3.挤压成型后硬化处理。
4.符合RoHS指令。

a=R0.7mm
r=R1.0mm
+=R2.0mm



SC 4 : 1

GB 5237.1-2008 高精级

6063-T5

1 : 2

? ? ?

2009-11-19

GYQ705

出料孔数

模具规格 ø

41.053
11.125
2196.8

R0.5

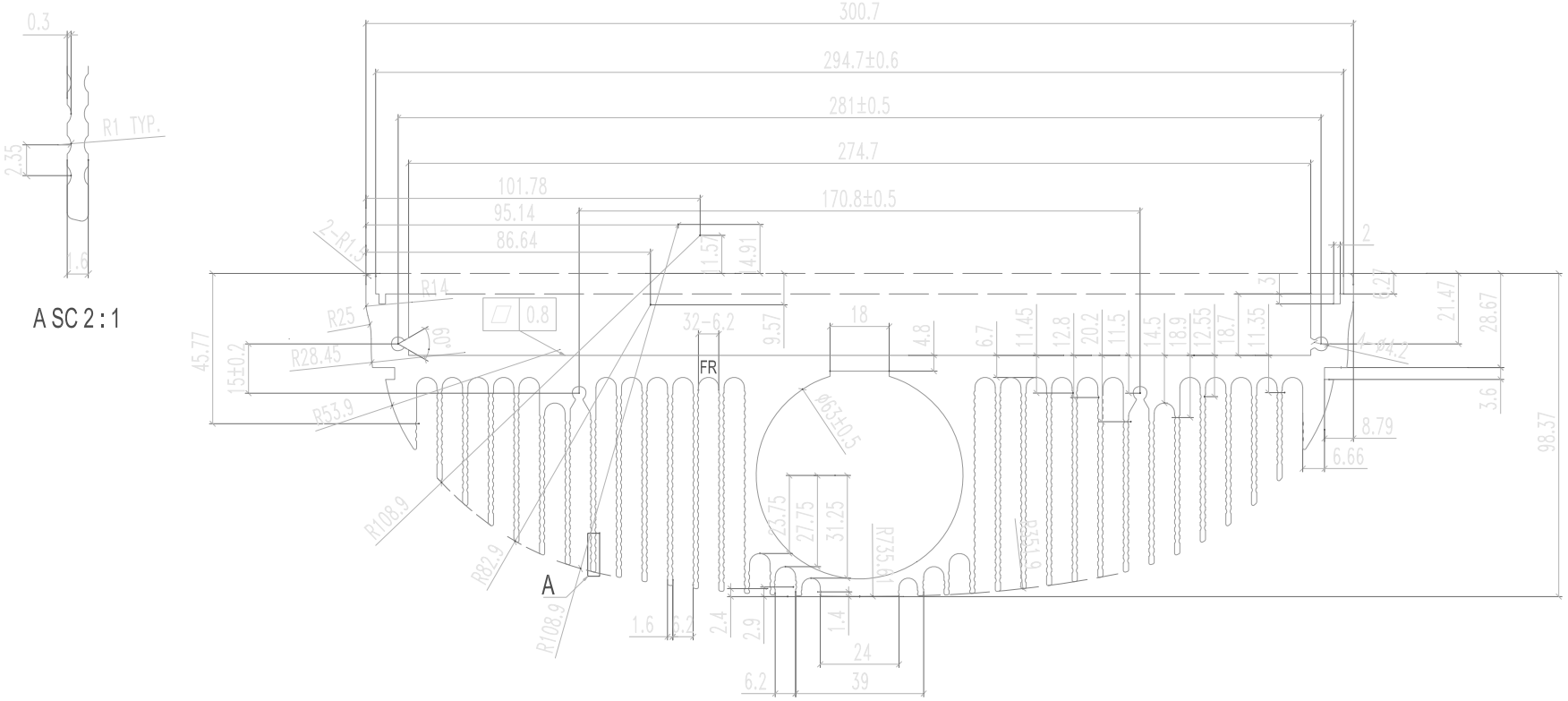
±0.25

C

? ? ? ?

Ø182

Badge



GB 5237.1-2008 高精级

6063-T5

1 : 2

? ?

2009-11-19

GYQ704

A

出料孔数

模具规格 ø

3893.2

59.313

16.074

3692.4

R0.5

±0.25

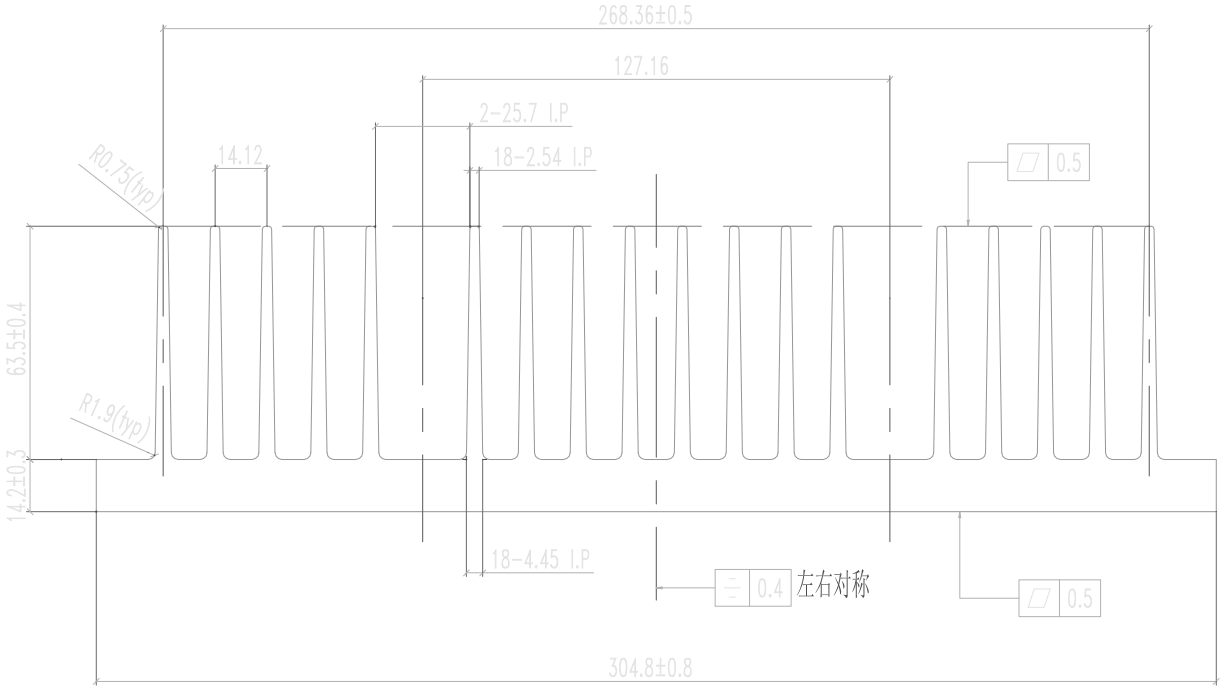
23C1164-trs

⚠1 增加技术控制要求，2011-05-17

⚠2 检验标准修改.2012-04-17

黄振杭 2012-04-17

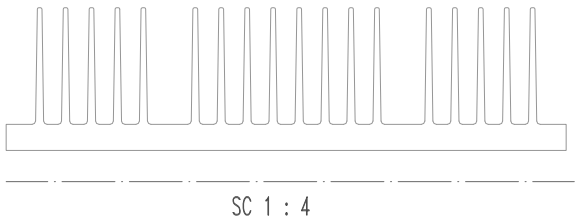
原图作废
2012-04-17



注意：⚠1

1.外观要求：型材表面不可有起泡、针孔、裂纹、斑点、划伤等缺陷.

2.散热槽内不能有铝丝和铝屑，散热齿必须保证平直，不能弯曲.



SC 1 : 4

出料孔数

模具规格 ø

2850.4

0.336

⚠ GB/T 14846-2008

83.457

22.617

2850.4

R0.2

6063-T5

1 : 2

±0.20

陈文耀 2009-08-10

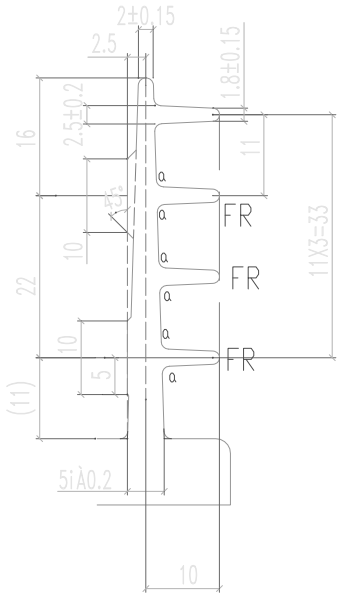
GYQ632

D

620062008800

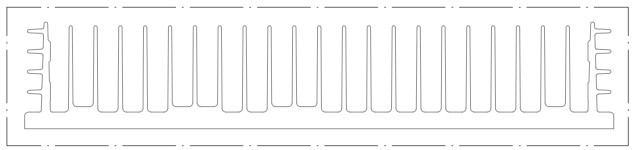
⚠ 增加标注尺寸和公差

2009-11-14 原图作废

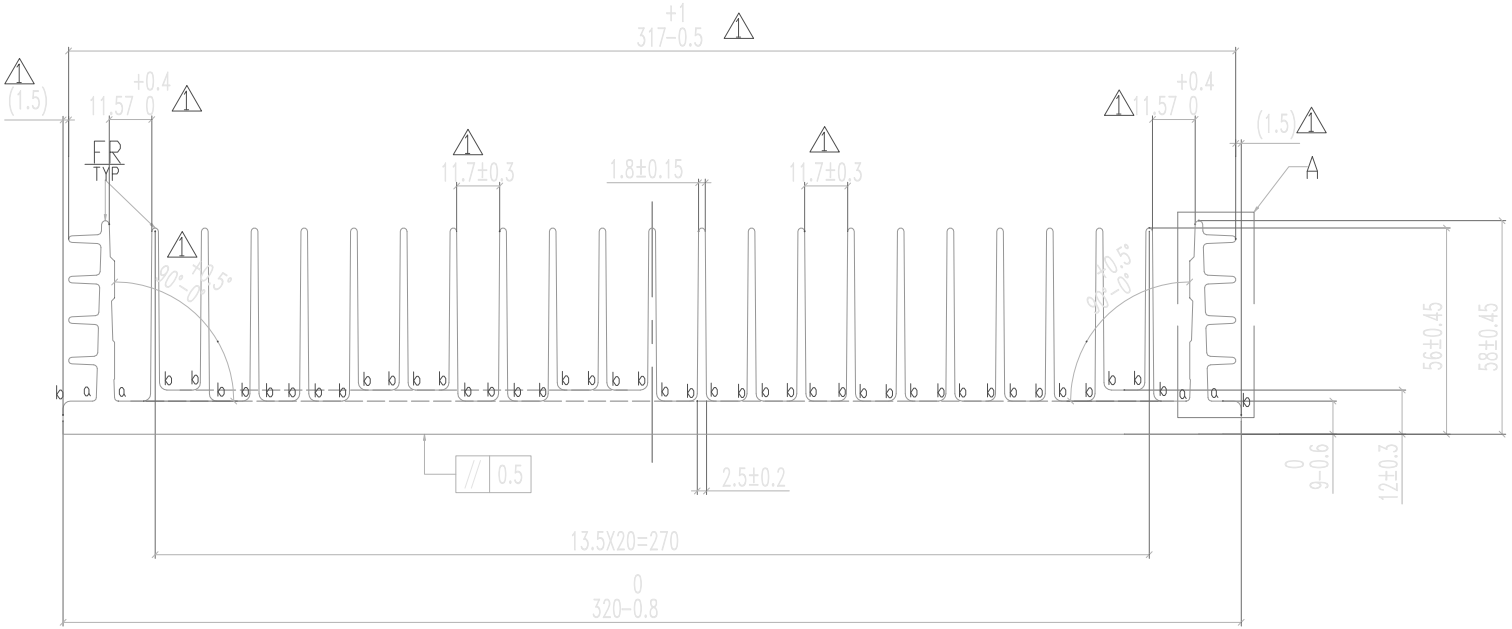


A SC 1:1

a=R1.0
b=R2.0



SC 1:4



GB 5237.1-2004 高精级

6063-T5

1 : 2

郭 瑶

2009-02-24

GYQ473

C

出料孔数

模具规格 ø

57.326
15.535
2833.3
2.833
2833.3
R0.3

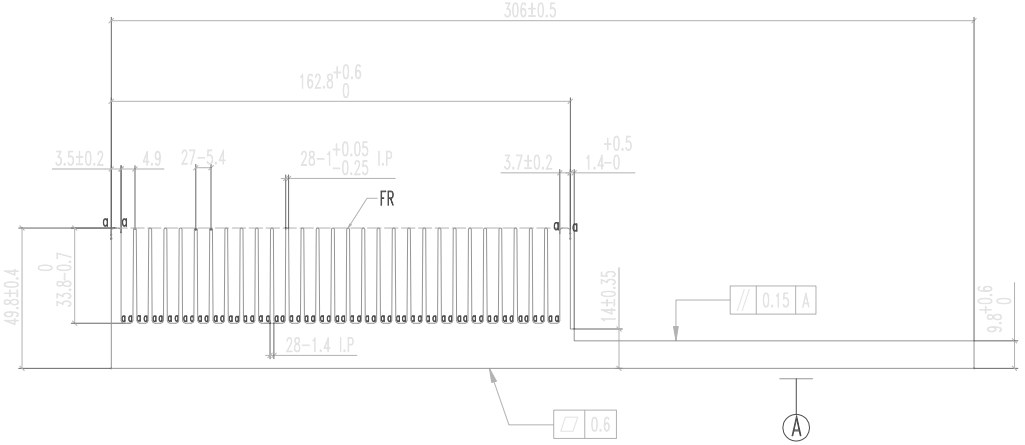
DKBA0.021.0915

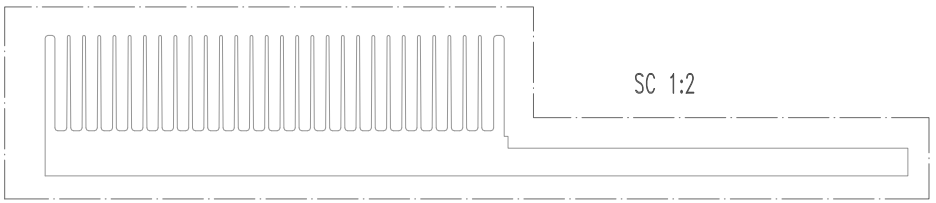
外场模

ø 310

原图作废

2012-04-17





注意：⚠1

散热槽内不能有铝丝和铝屑，散热齿必须保证平直，不能弯曲.

a=R1.0mm

⚠1 增加技术控制要求，2011-05-17

⚠2 检验标准修改.2012-04-17

Badge

黄振杭

2012-04-17

表面处理方式 坯 料 氧化/电泳料 喷涂/喷漆料

断面周长(mm) 2622.6

外围周长(mm) 2622.6

喷涂面积(m^2/m) 2.623

⚠2 GB/T 14846-2008

6063-T5

高精级

1:2

R0.3

±0.20

? ? ?

2009-02-04

GYQ467

C

54.015

14.638