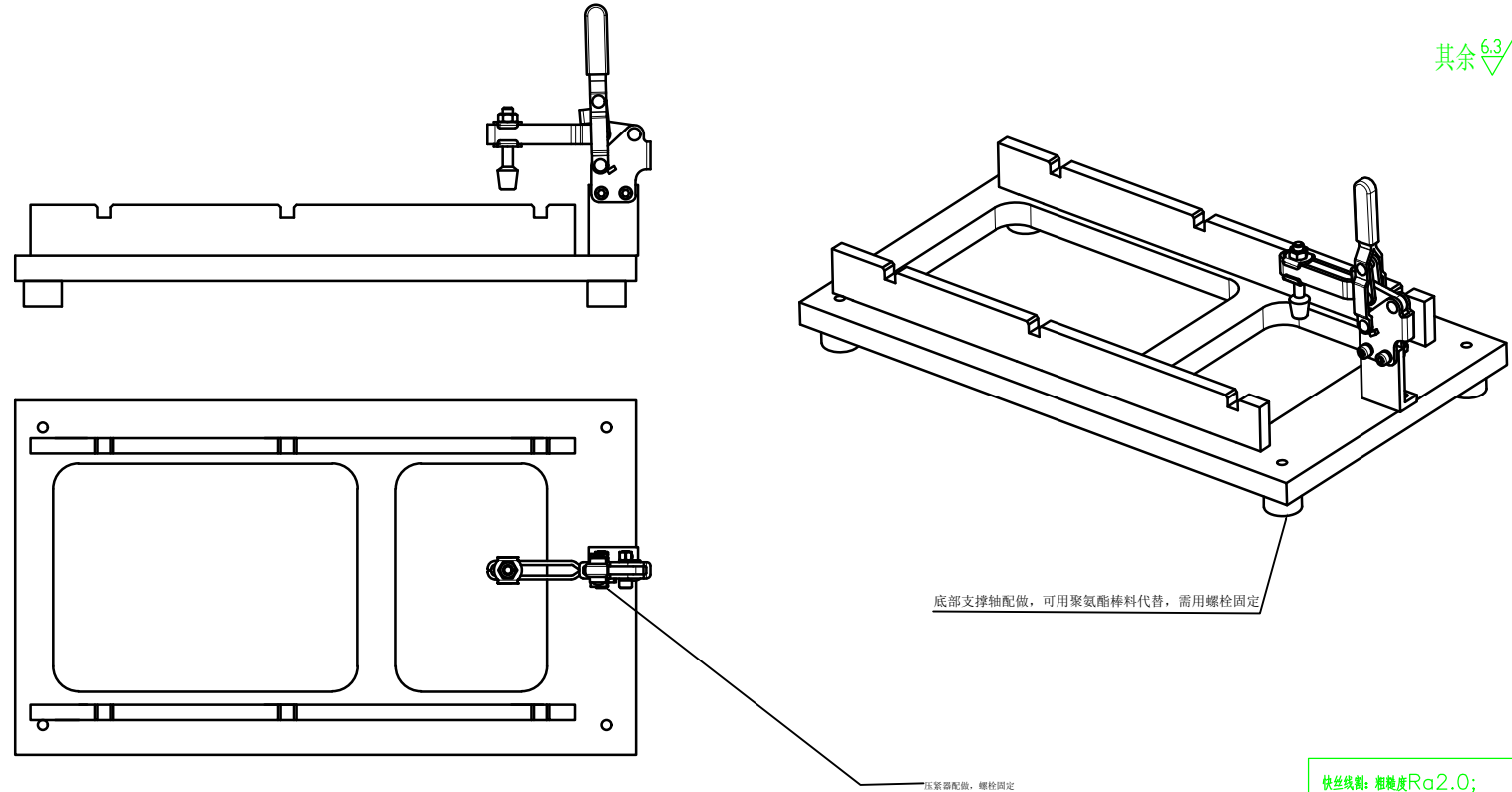


其余 6.3/√



底部支撑轴配做，可用聚氨酯棒代替，需用螺栓固定

压紧器配做，螺栓固定

快丝线割：粗糙度Ra2.0；
慢丝线割：粗糙度Ra1.2；
CNC加工：粗糙度Ra3.2；
CNC精铣：粗糙度Ra2.0。

总成装配图

					河北光华荣昌汽车部件有限公司		
标记	处数	更改内容	签名	日期	视图	比例	
未注公差示意	设计	刘建群	2024.03.04				
X	±0.2	审核			版本号	1:1	
X.X	±0.1	标准化			A		
X.XX	±0.02	批准			第4张 共16张		2.2 绞架调试用检具

总成图