



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			<h1>总成图</h1>
未注公差示意	设计		刘建群	2024.03.04	版本号			
X	±0.2	审核			A		1:1	<h2>3.0绞架调试用检具</h2>
X.X	±0.1	标准化			第4张 共16张			
X.XX	±0.02	批准						