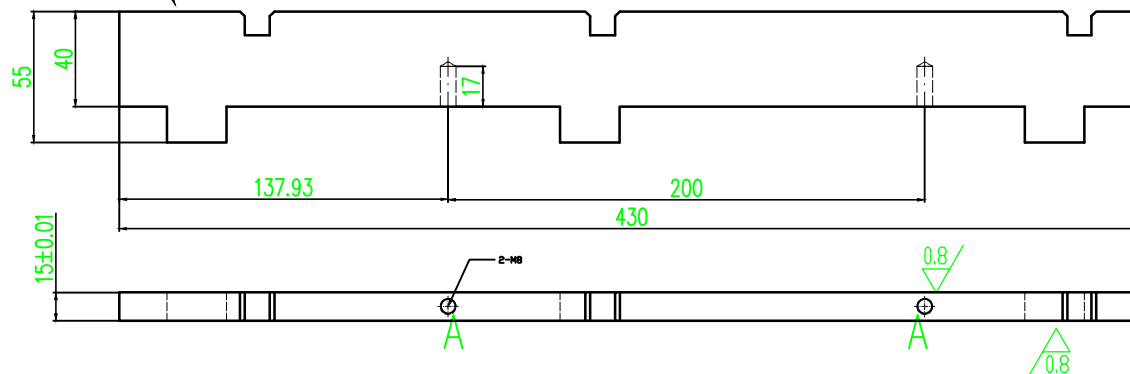


其余 $\sqrt{6.3}$

周圈线切割加工 精度0.01mm



加工说明: (定位块) CR12, 淬火 HRC50-55

M :定位块,慢丝线割 单+0

A :M8 螺纹孔,机加工

数量: 2块

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.

河北光华荣昌汽车部件有限公司

					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		
未注公差示意	设计	滕克强		2024.09.26	视图	
X	±0.2	审核			版本号	比例
X.X	±0.1	标准化			A	1:1
X.XX	±0.02	批准			第14张 共16张	
						定位块
						2.2 绞架调试用检具