



其余 6.3/√

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.

加工说明: (底板) 45#, 退火  
M :6-15\*25方孔, 快速线割 单+0.01  
P :2-(减重孔)数控加工  
A :4-M8(螺纹孔)  
B :4-φ9(螺栓过孔)

					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		底板
未注公差示意	设计	滕克强	2024.09.26	版本号	比例		
X	±0.2	审核		A	1:1		
XX	±0.1	标准化					
XXX	±0.02	批准			第13张 共16张		
							2.2 绞架调试用检具