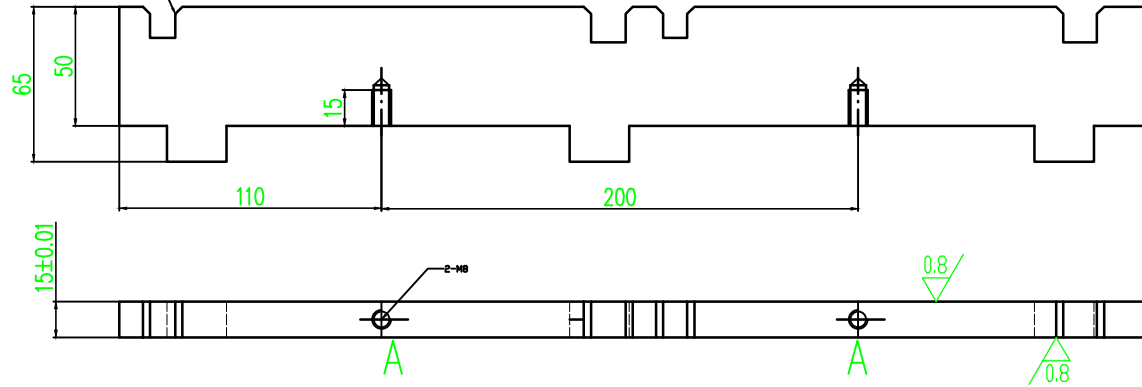


其余  $\sqrt{6.3}$

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 : 螺孔, 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		
标记	处数	更改内容	签名	日期	视图		定位块
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	
X.X	±0.1	标准化			第14张 共16张		3.0绞架调用检具
X.XX	±0.02	批准					