



加工说明: (底板) 45#, 退火  
 M : 6-15\*25方孔, 快丝线割 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)

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		
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13张 共16张		3.0绞架调试用检具
X.XX	±0.02	批准					