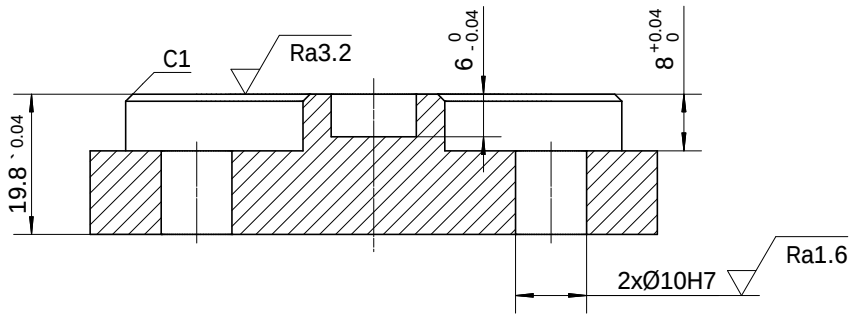
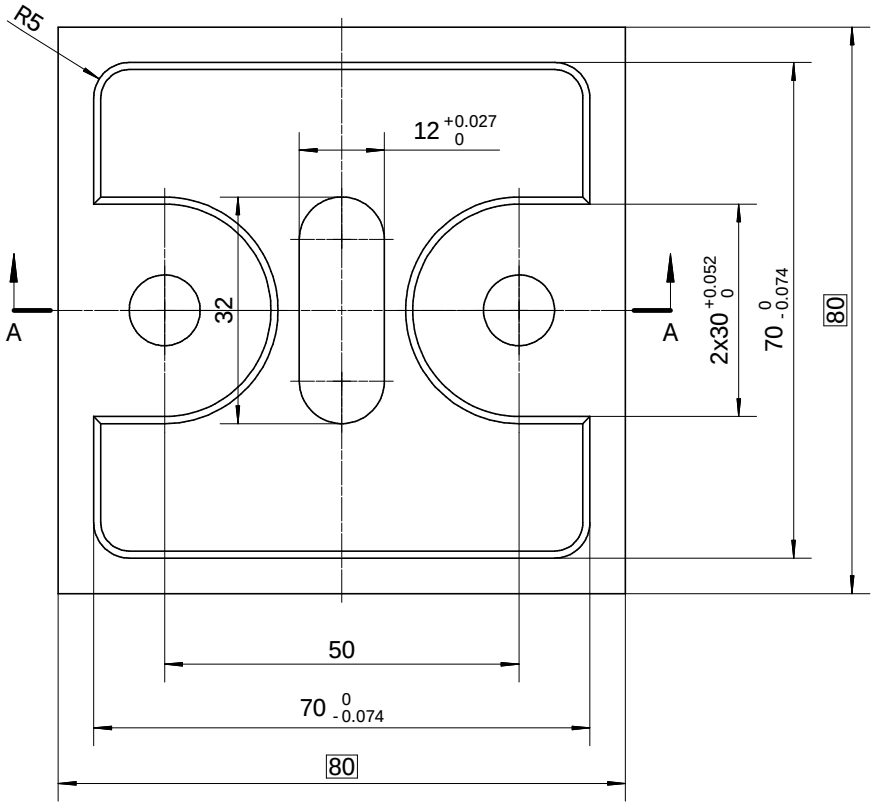
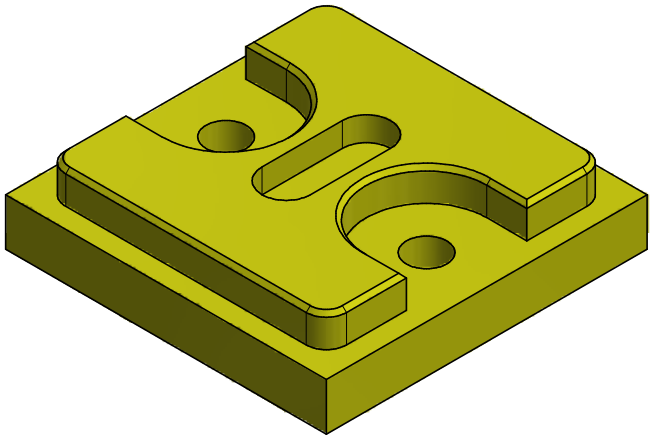
A-A



技术要求：

1.锐边倒钝去毛刺；

2.未注公差尺寸的极限偏差按GB/T1804-2000-m。

Ra6.3 ( )

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | | 数控综合考核平台 | | 2A12 |
| 标记 | 处数 | 分区 | 更改文件号 | 签名 | 年、月、日 | | | | |
| 设计 | Administrator | 2018/9/17 | 标准化 | | | 阶段标记 | 重量(Kg) | 比例 | 数控铣样题 |
| | | | | | | | | 2 : 1 | |
| 审核 | | | | | | | | | sx001 |
| 工艺 | | | 批准 | | | | | | |