


技术要求:
1. 去批锋毛刺
2. 批锋毛刺
3. 有疑必问

	一般未注公差				制图	名称	Axial+Radial Machine		数量	2				
		孔	轴	长度			角度	审核	部位	机型	AI line			
	≤25	$\begin{matrix} +0.15 \\ 0 \end{matrix}$	$\begin{matrix} 0 \\ -0.15 \end{matrix}$	±0.05			±28'			比例:	日期	2020-06-06	版本:	X1
	~175	$\begin{matrix} +0.30 \\ 0 \end{matrix}$	$\begin{matrix} 0 \\ -0.30 \end{matrix}$	±0.10			±18'						1:100	第 1 共 1
	~500	$\begin{matrix} +0.35 \\ 0 \end{matrix}$	$\begin{matrix} 0 \\ -0.35 \end{matrix}$	±0.18			±8'							
	~1260	$\begin{matrix} +0.65 \\ 0 \end{matrix}$	$\begin{matrix} 0 \\ -0.65 \end{matrix}$	±0.28			±5'							
~3170	$\begin{matrix} +1.10 \\ 0 \end{matrix}$	$\begin{matrix} 0 \\ -1.10 \end{matrix}$	±0.45	±5'										
标记	处数	更改原因	签名	处理	6061	Southern Machinery								
					本色喷砂氧化									

装
订
线