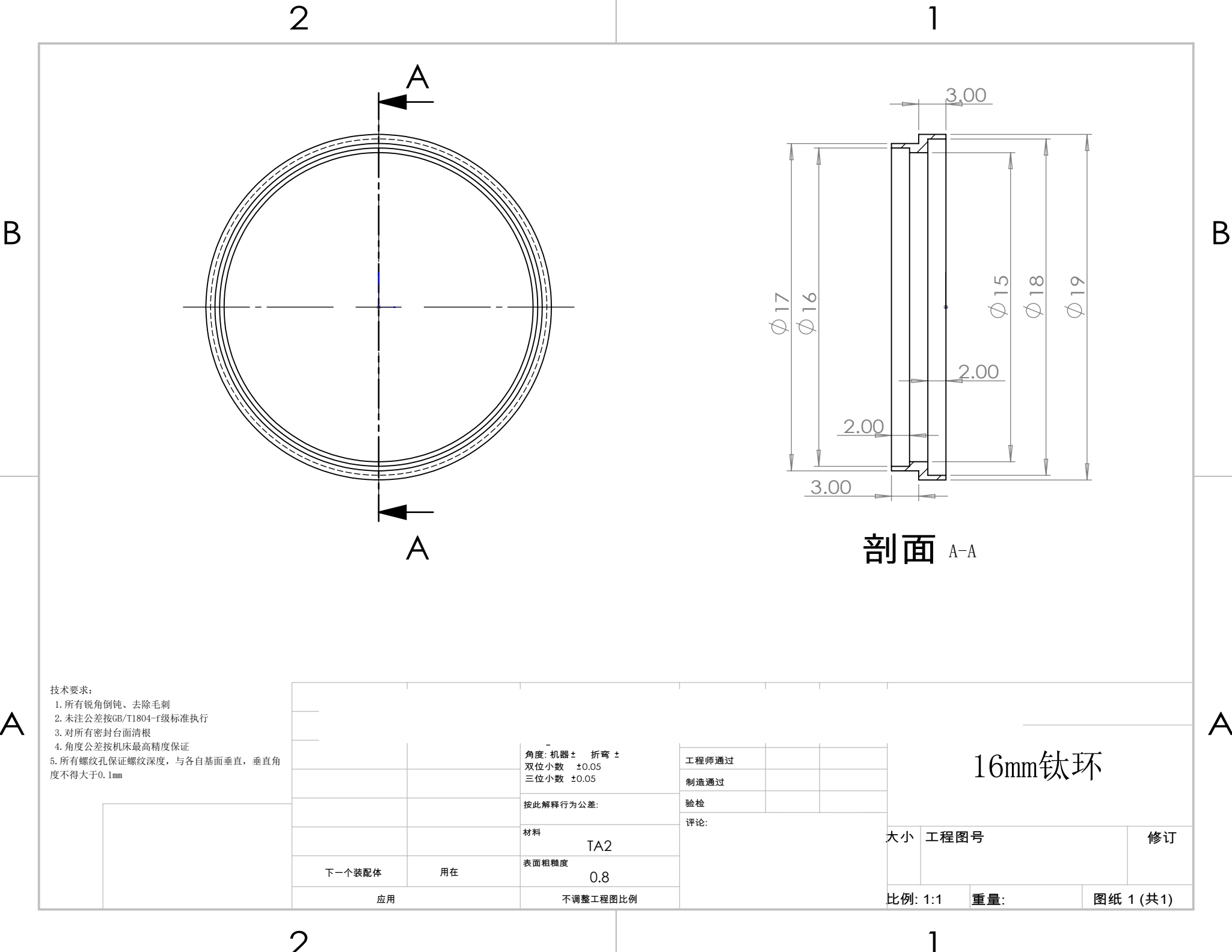




B

B

A

A

技术要求:
1. 所有锐角倒钝、去除毛刺
2. 未注公差按GB/T1804-f级标准执行
3. 对所有密封台面清根
4. 角度公差按机床最高精度保证
5. 所有螺纹孔保证螺纹深度, 与各自基面垂直, 垂直角度不得大于0.1mm

		角度: 机器 ± 折弯 ± 双位小数 ±0.05 三位小数 ±0.05		工程师通过		16mm钛环				
				制造通过						
		按此解释行为公差:		验检						
		材料		评论:						
		TA2		大小		工程图号			修订	
下一个装配体		用在				表面粗糙度				
		0.8								
应用		不调整工程图比例		比例: 1:1		重量:		图纸 1 (共1)		

2

1