



加工工艺:

慢走丝定位孔切割好后, 线切割切片磨床加工  
 数量: 3.0, 3.5厚度各做5PCS

注意:

未注明倒角请倒0.5去毛刺。  
 HRC52-55度

⊥	0.02
○	0.02
A	

X ± 0	X' ± 1°	单位: mm		
.X ± 0	.X' ± 0	材料	DATE:	零件 1624行星架01
.XX ± 0	.XX' ± 0	SUS420F	PPD:	零件号
.XXX ±	.XXX' ±	HRC 52 - 55	CHKD:	
		数量:	DR:	
			比例 1:1	图号 1/1
			版次 A	