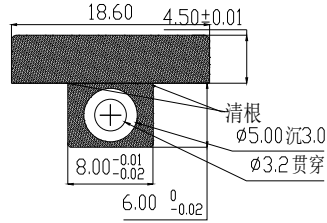
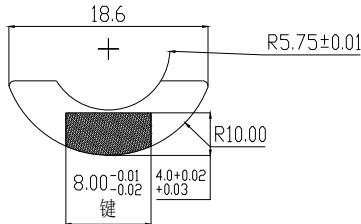


A B C D E F

0.8



加工工艺:  
线切割后磨床加工  
未标注公差执行±0.05

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:	名称 1624行星架01
.XX±0	.XX'±0	SUS420F		
.XXX±	.XXX'±	热处理	APPD:	零件编号
		数量: 2PCS	CHKD:	
			DR:	



1  
2  
3  
4  
5

C D E F