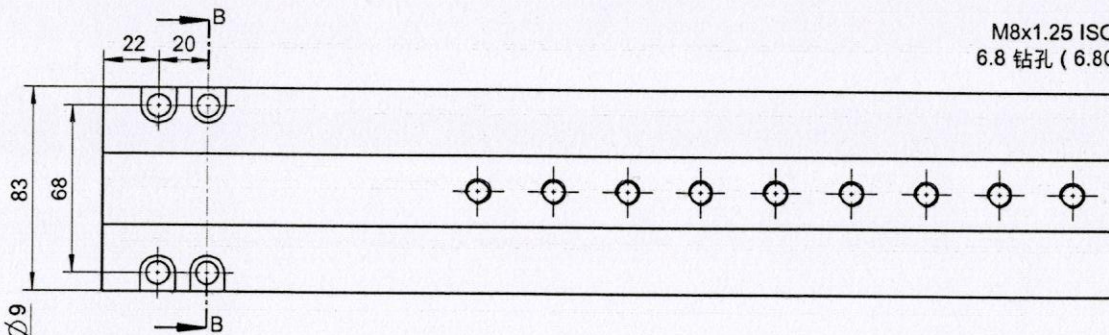
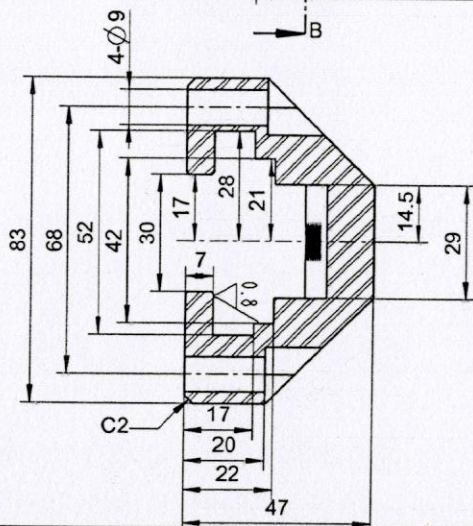
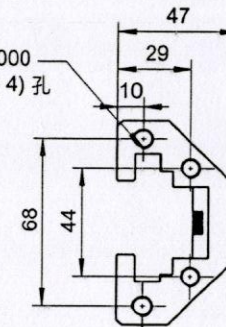


截面 A-A



M8x1.25 ISO - H TAP ∇ 14.000
6.8 钻孔 (6.800) ∇ 20.000 -(4) 孔



截面 B-B
比例 4:5

技术要求

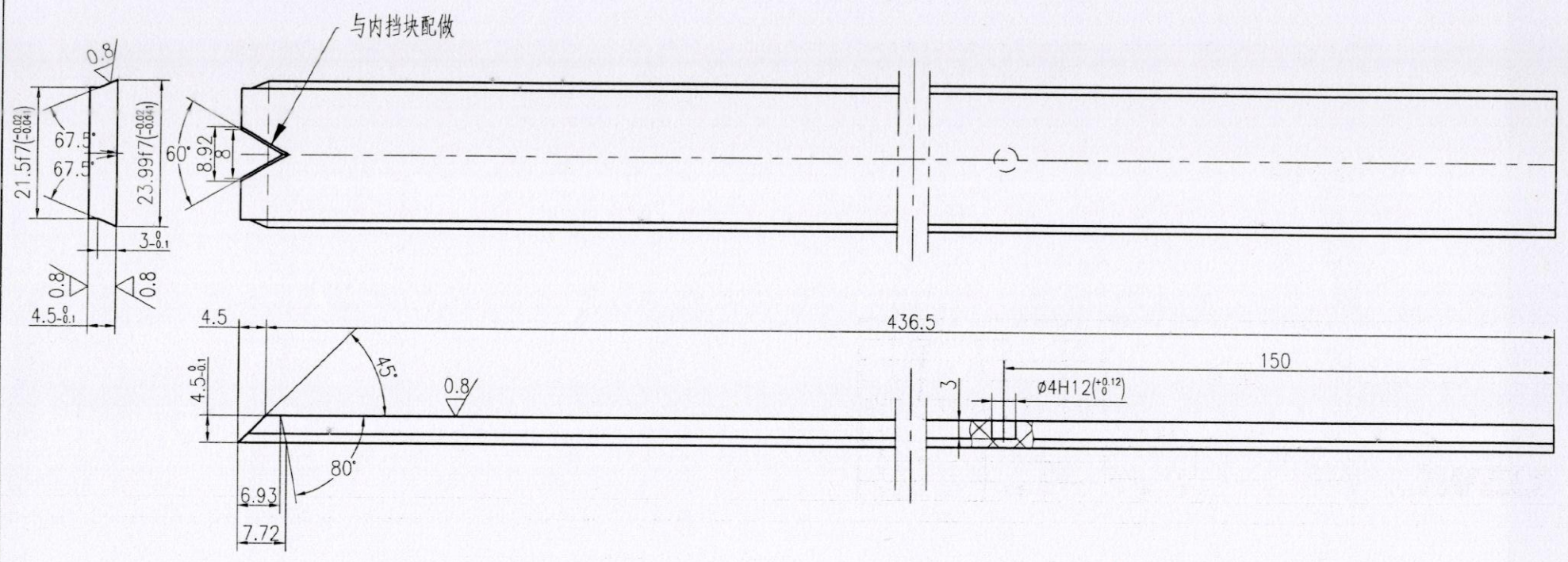
1. 热处理调质HRC27~31。
2. 去毛刺,修锐边。
3. 未注孔距公差 ± 0.2 。
4. 表面镀硬铬处理;
5. 左右两件对称加工;

Borrow
Tracing
Auditer
Old Drawing
Name
Date

 First Angle	$\leq 6 \pm 0.05$ $> 6-30 \pm 0.1$ $> 30-120 \pm 0.15$ $> 120-400 \pm 0.2$ $> 400-1000 \pm 0.3$	Name Date	Scale: 1:2 Mat: 45
	Drawing Technics Standard	Type/Name: 外挡块 PageNO: 1 / 1	Drawingno: 19494-ABSDK200-03-G Design:
Edit Edit-Nr.	Name Date	Mass: 5.998	Auditor:



其余 1.6

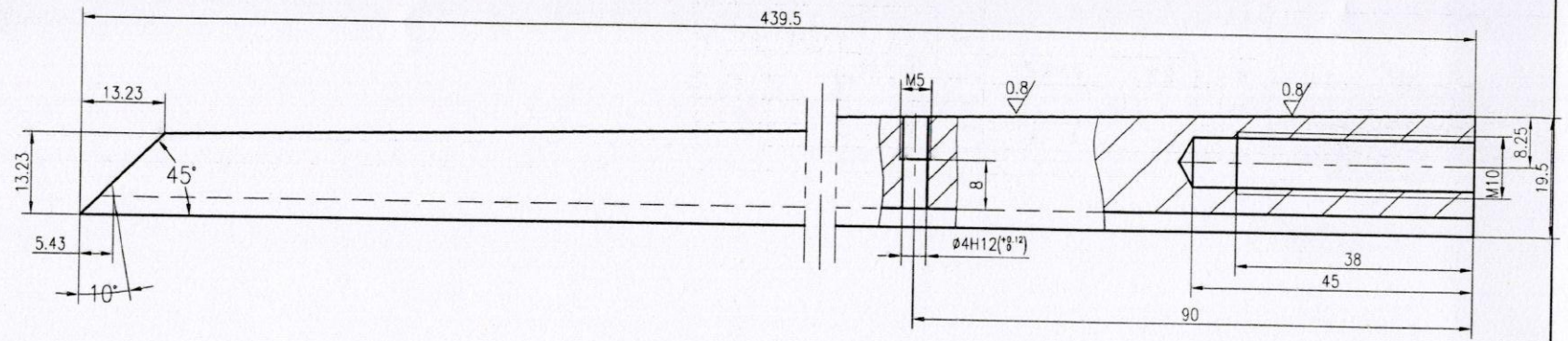
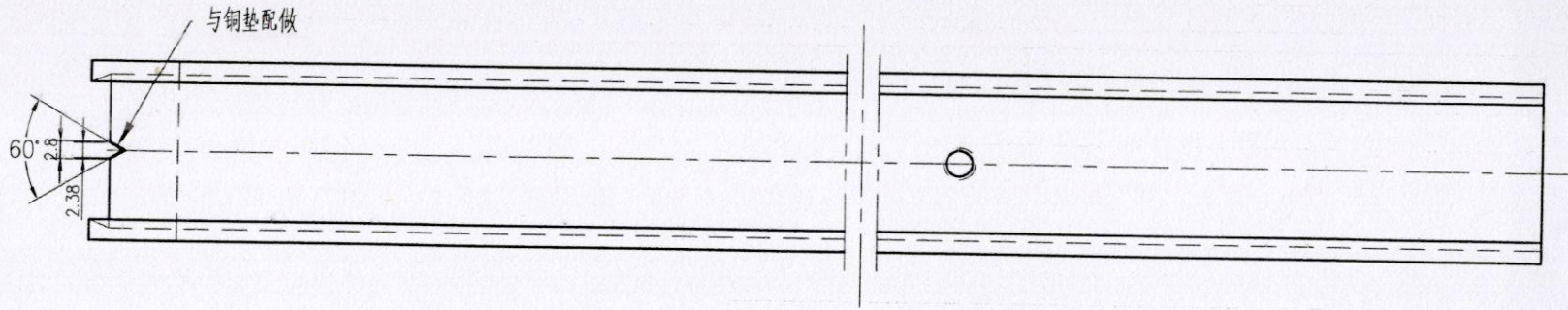
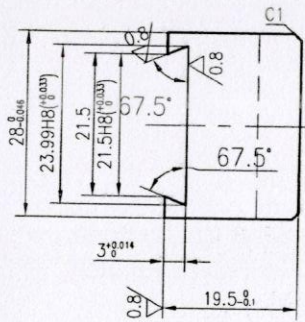


技术要求
1. 去毛刺, 修锐边.

借通用件登记
描图
校描
旧底图总号
签字
日期

					铜垫			ST-ABSDK200-01-G	
								T3	
标记	处数	更改文件号	签字	日期	图样标记	数量	比例		
设计						2	15:1		
绘图									
审核									
工艺			日期		共 页		第 页		





技术要求

1. 热处理调质HRC27~31.
2. 去毛刺,修锐边.
3. 表面镀硬铬处理.

借通用件登记

描图

校描

旧底图总号

签字

日期

				内挡块			ST-ABSDK200-02-G	
							45	
标记	处数	更改文件号	签字	日期	图样标记	数量	比例	JWELL
设计			标准化			2	1:1	
绘图								
审核								
工艺			日期		共 页	第 页		