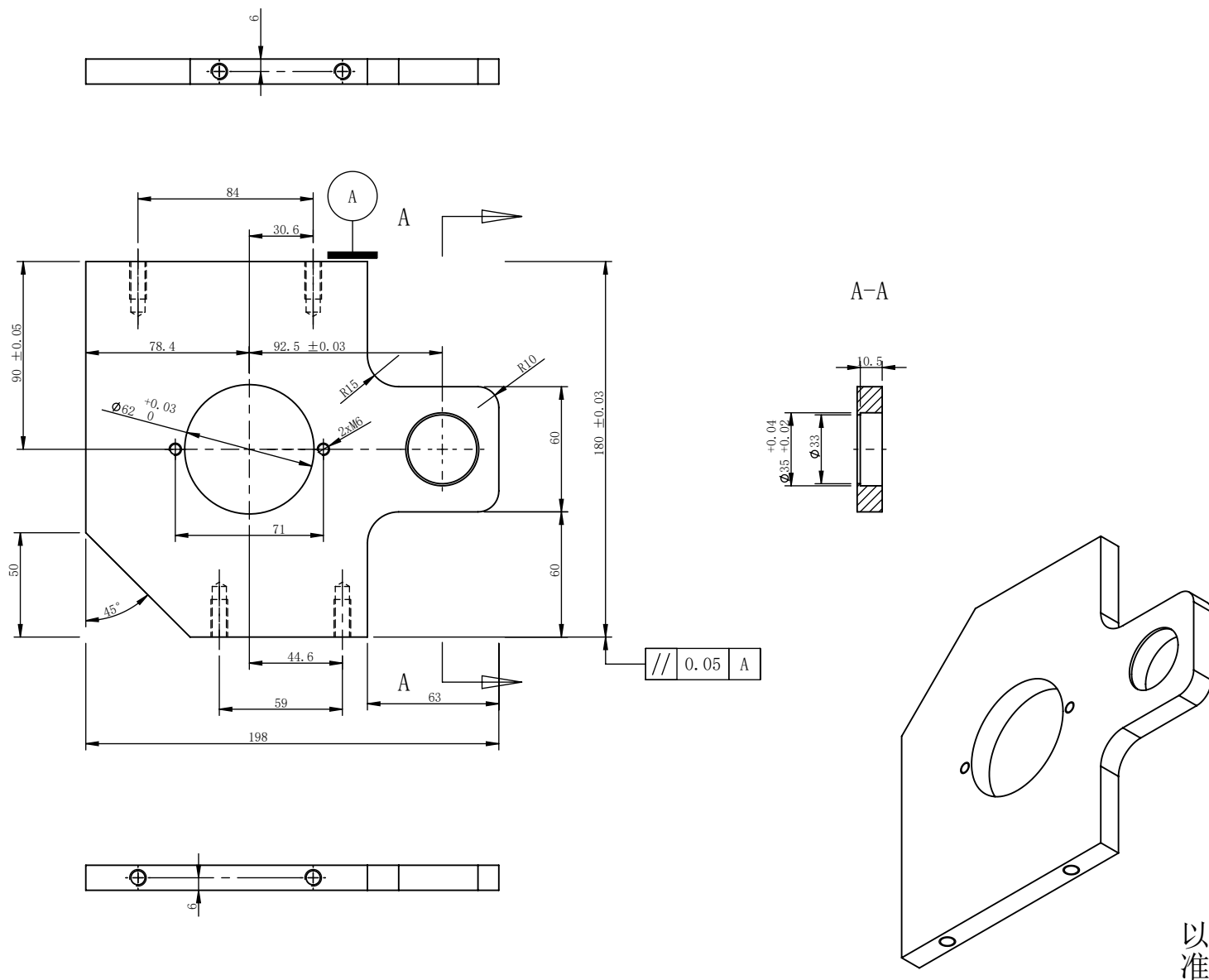


其余: $\nabla 3.2$



以中间大圆孔为基准标注其它孔

技术要求:

- 1、锐边去毛刺;
- 2、端面孔倒角C0.5;
- 3、加工处未注形位公差按GB/T1184-K;
- 4、其它位置无需加工(按样品);
- 5、发黑处理。

		设备名称:		设备型号:		未注尺寸公差按此表	
				SEV20/25/30		0.00-10.00 ±0.05	
制图		图号	SEV20-22	名称	齿轮轴右侧板	10.01-50.00 ±0.10	
审核		材质	Q235	处理	表面发黑	版本:	50.01-100 ±0.15
日期		数量	1 /每台	视图		厚度: 12	OVER 100.01 ±0.20
						单位:mm	比例:1:1