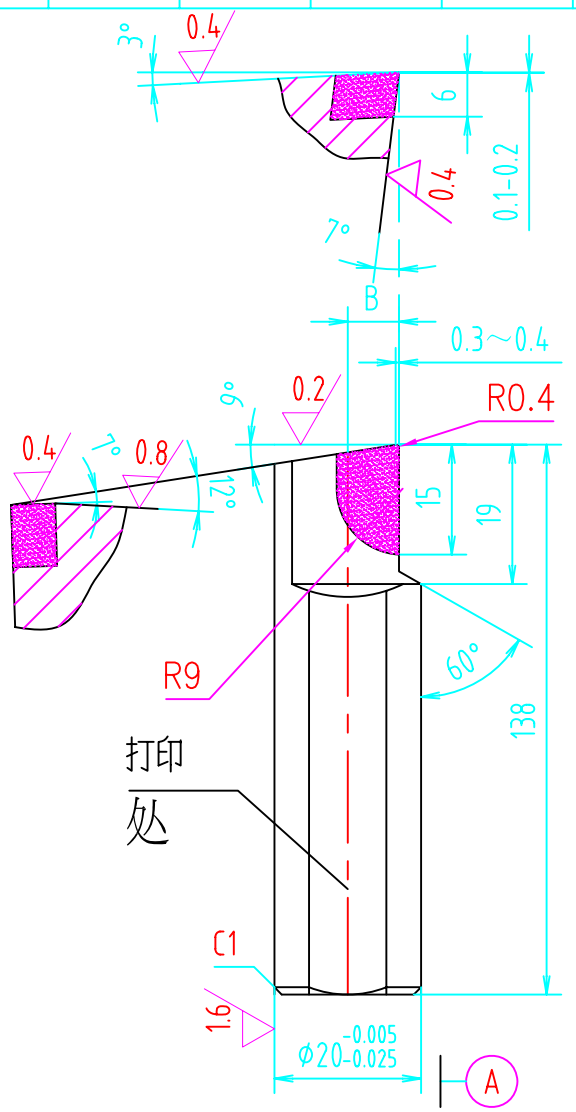
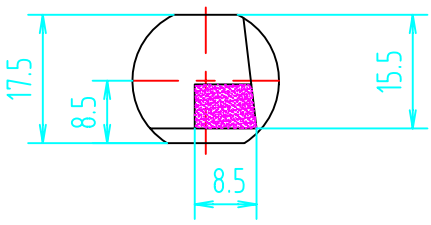
| 公差等级 | 基本尺寸分段(线性尺寸) GB/T 1804-2000 | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 0.5~3 | >3~6 | >6~30 | >30~120 | >120~400 | >400~1000 | >1000~2000 | >2000~4000 |
| 中等(m) | ?.1 | ?.1 | ?.2 | ?.3 | ?.5 | ?.8 | ?.2 | ? |




其余 3.2




技术要求

1 刀体热处理:HRC35-40;

2 清理焊渣,刀片不得有裂纹等缺陷.

3,标记:Φ20×75×90°

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 描 | | | | | 圆孔镗刀 (Φ20×75×90? 04.003.02.05.12.829 | UD757-021 |
| 描 校 | | | | | | 7?? p量 重量 比例 |
| 底; | | | | | | |
| 底; | | | | | | |
| ~ 字 | ??? p 更改文件 | ~ 字 | 日期 | | | |
| 日 期 | ? ? | | ?准化 | | | 共 第 |
| | | | 定 | | YG3+45 | 江动柴油机制造有限公司 |
| | 核 | | | | | |
| | 工? | | 日 期 | | | |