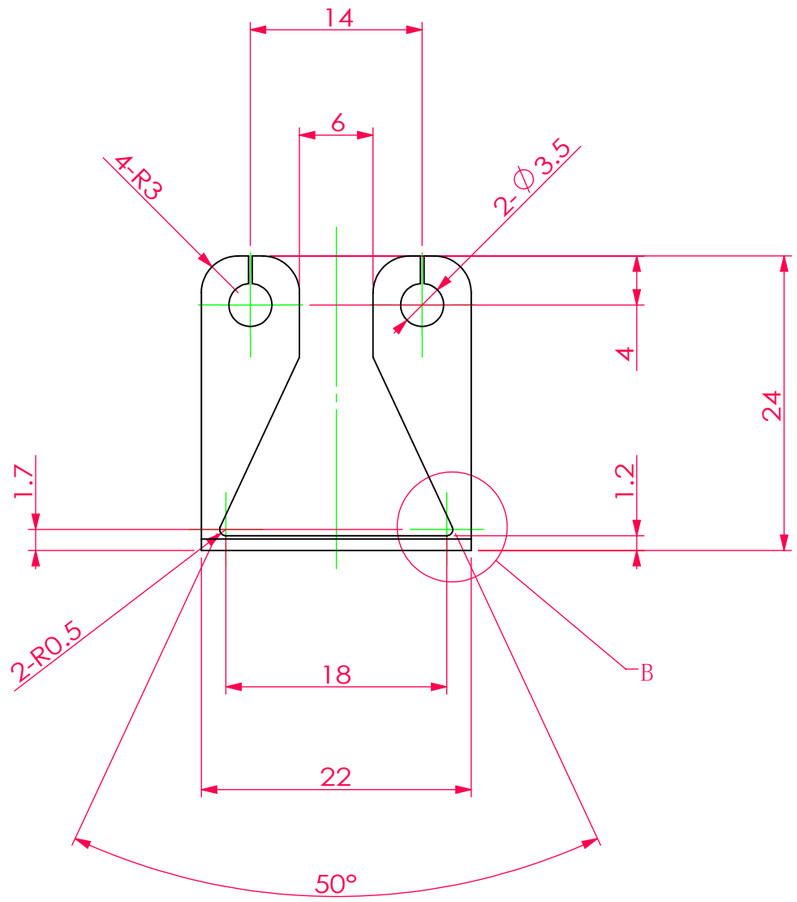
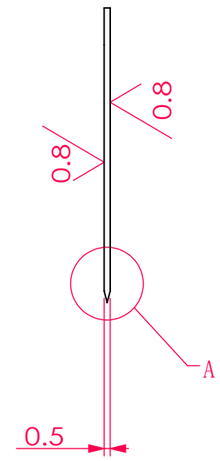
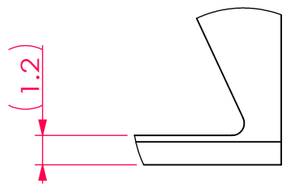
未注角度公差 ±0.5°

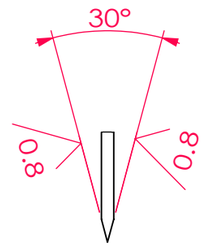
6.3 (0.8)







局部视图 B



局部视图 A

3.如果材料厚度大过0.5mm，需把刀口发热部位厚度磨至0.5mm 。

2.材料为0.5mm厚0Cr25AL5铁铬铝电热合金材料。

1.未注倒角C0.5。

深圳市宝吉丰自动装备有限公司						投影法	比例	未注公差	X ：±0.2	X.XX ：±0.05
						三角法	1：1		X.X ：±0.1	X.XXX：±0.01
No.	部品	材质	用量	处理	制图	设计	承认	品名	热切刀	
1.	A部品	0Cr25AL5	5		吉国强	吉国强		图番	AT02501A-180901	
2.										