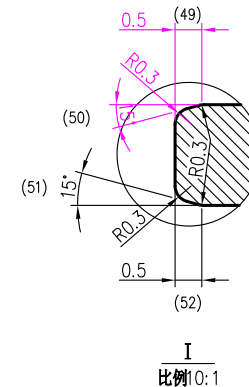
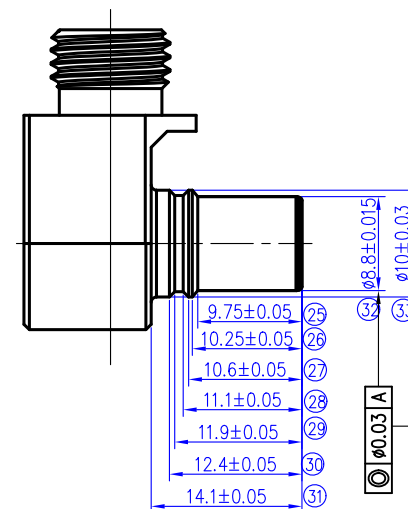
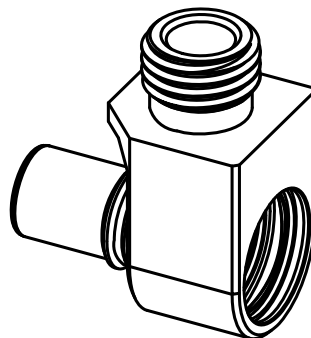
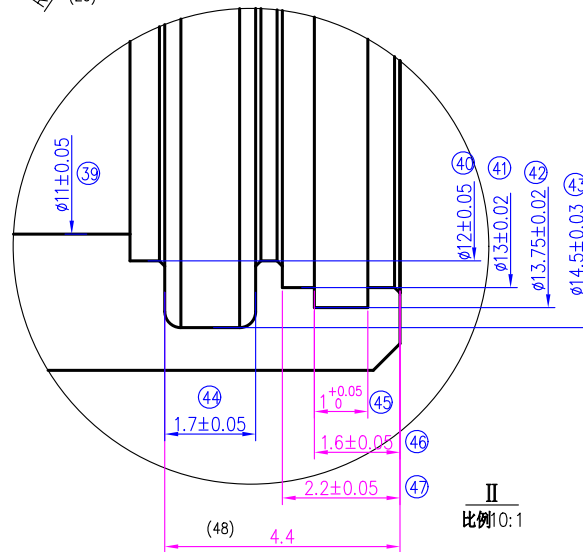
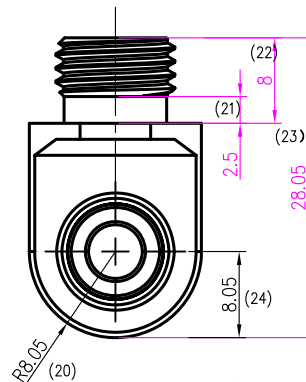
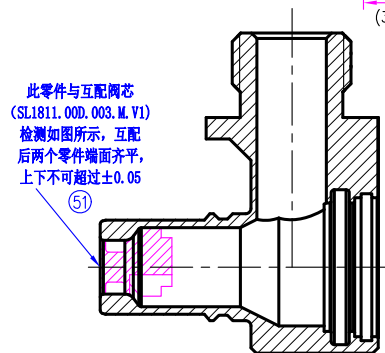
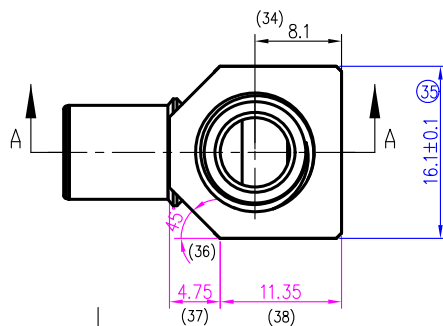
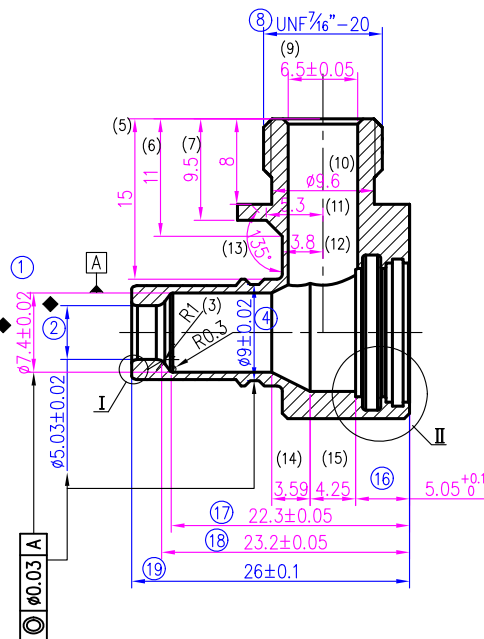


断料长度:	
钻孔直径:	
对边尺寸:	
数控编程1:	02245
数控编程2:	02246

NAVOD-03-W-M-UNF^{7/16}-20-S



图纸变更说明
原图纸版本:



六角、圆棒料	S12-S18	S20-S30	S32-S60	S62-S90	D05-D100	D105-D120	D130-
尺寸公差	S-级	S-级	S-级	S-级	R-级	R-级	R-级
GB/T 1800.3-1998	0-10	10-20	20-40	40-70	70-100	100-200	100-200
未注公差技术标准	±0.05	±0.1	±0.1	±0.15	±0.20	±0.3	±0.3
设计标准: LK-OM515							
检验标准: LK-OM59							
工艺标准: LK-OM81- 加工工艺							
控制计划:							
图纸版本: 2024-1							
设计		24.12.18	审核		25.1.21		
绘图		25.1.20	物流				
工艺		25.1.21	生产				
标准化		25.1.21	批准		25.1.21		

技术要求:
1、表面处理: 需抛光
2、产品表面去毛刺0.2±0.1, 且表面无色迹, 无利角
3、产品无痕迹、残屑、沙眼、气孔、裂纹、凹坑

备注: 1、原料未加工面 $\sqrt{Ra6.3}$
2、同轴度0.1
3、角度偏差±2°
4、
5、未注刀尖圆角R0.3±0.1
6、红色标注为变更尺寸, 蓝色标注为重要尺寸

90度弯头主体				材 料: S304	
图样标记		重 量	比 例	NVQD-03-W-M-UNF $\frac{7}{16}$ "-20-S	
S			2:1		
共 1 张		第 1 张		SL1603.407.003.W.M	