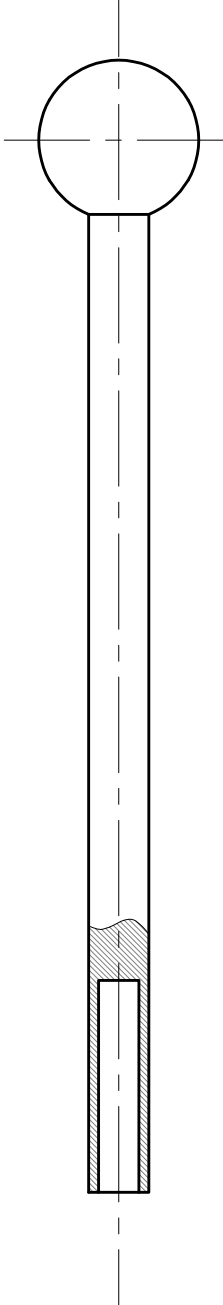


成品形状:



夹持 $\varnothing 1.10$ 处顶住此处进行外圆磨加工

两端顶住研磨，重点保证 $\varnothing 1.10$ 与 $\varnothing 1.50$ 以及球圆处的同心度、跳动问题，研磨后去掉左侧框起 $\varnothing 3.0$ 工艺柄

建议夹持的地方

确认前，请仔细阅读**图纸说明及注意**，如图有问题或有达不到要求的或贵可能达到的状态或疑问的请标注清楚FAX或E-mail回复协商.

物料等级: 000		品名:		经手人:	
精度等级: X.XX				业务主管: 朱小姐	
材料:					
与内孔高同心度精轴					
投影	日期	周期	规格:	绘图	核对
			图号: 250313T041-ZM-附	审核	状态