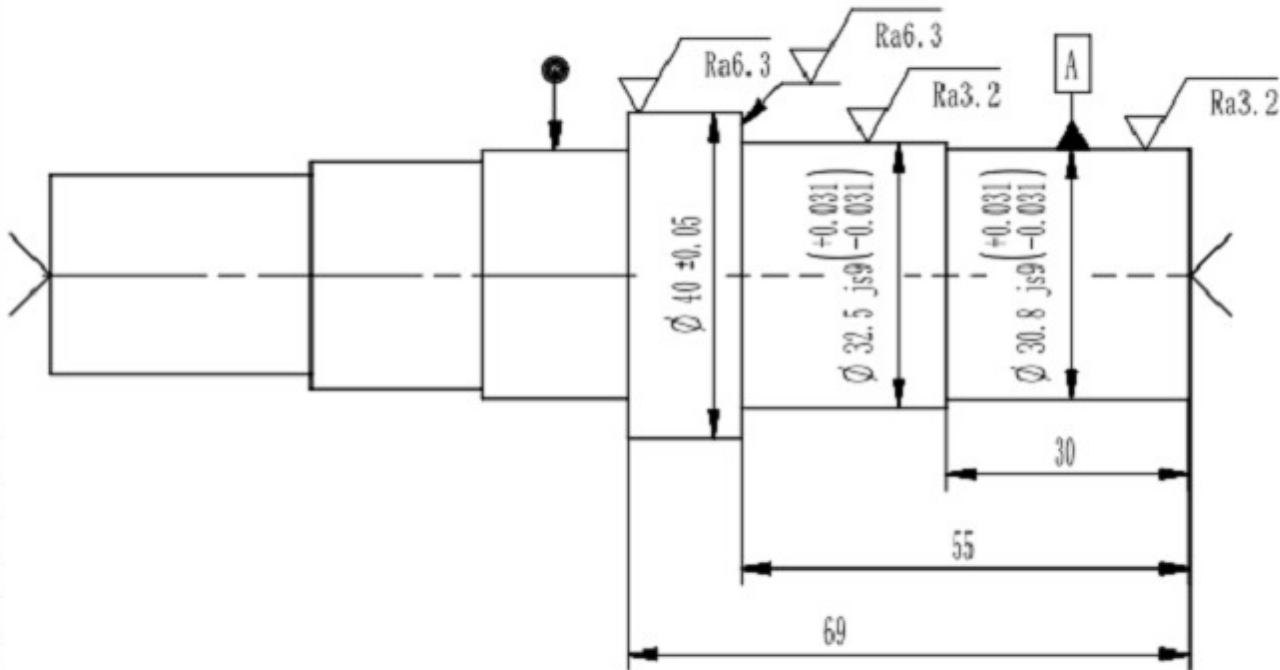


# 机械加工工艺附图

产品尺寸	JSQ 0	操作规程	JSQ 2~2-1	半精车1工序
产品公差	-0.025 0.025	粗车公差	精车公差	米 12 mm

甲



毛坯	零件	粗车尺寸	精车尺寸	粗车公差	精车公差	粗车公差	精车公差	粗车公差	精车公差
毛坯	零件	粗车尺寸	精车尺寸	粗车公差	精车公差	粗车公差	精车公差	粗车公差	精车公差
毛坯	零件	粗车尺寸	精车尺寸	粗车公差	精车公差	粗车公差	精车公差	粗车公差	精车公差
毛坯	零件	粗车尺寸	精车尺寸	粗车公差	精车公差	粗车公差	精车公差	粗车公差	精车公差
毛坯	零件	粗车尺寸	精车尺寸	粗车公差	精车公差	粗车公差	精车公差	粗车公差	精车公差