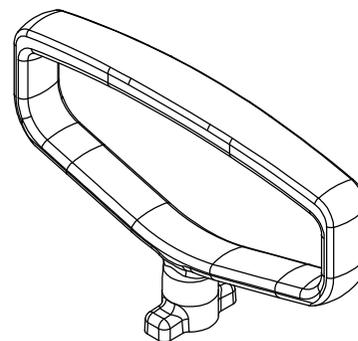


- UNC 5/16-18
1. UNC 5/16-18 的螺纹必须与这个面垂直
  2. 螺纹要用螺纹规检验
  3. 螺纹底孔不可过深，以免打穿



技术要求:

1. 材料 标准H59-1 加工后净重200g
2. 手柄内部合模线要打磨干净，并抛光
3. 两个耳朵抛光时，不要把棱角抛掉，切记！切记！
4. 表面手工抛光

|     |    |           |      |               |
|-----|----|-----------|------|---------------|
|     | 姓名 | 日期        | 比例   | 尺寸            |
| 绘图  | 晋新 | 2017-5-17 | 材料   |               |
| 修改1 |    |           | 零件名称 | D 手柄          |
| 修改2 |    |           |      |               |
|     |    |           | 图号   | 170517-DSB-01 |
|     |    |           | 类号   |               |