



技术要求:

- 1、本件下端内六角扳手孔采用冲压成型，先用圆钢冲压好扳手孔后，材料进行调质处理，HRC28-32°，然后再进行车削加工，零件精加工后表面作发黑处理。
- 2、零件应去除飞边、毛刺；
- 3、未注倒角尺寸为 $0.5 \times 45^\circ$ 。
- 4、未注尺寸公差采用GB/T1804-f。

公差等级 GB/1804	基本尺寸分段							
	0.5~3	3~6	6~30	30~120	120~400	400~1000	1000~2000	2000~4000
精密f	± 0.05	± 0.05	± 0.1	± 0.15	± 0.2	± 0.3	± 0.5	-----
中等m	± 0.1	± 0.1	± 0.2	± 0.3	± 0.5	± 0.8	± 1.2	± 2
粗糙e	± 0.2	± 0.3	± 0.5	± 0.8	± 1.2	± 2	± 3	± 4
最粗v	-----	± 0.5	± 1	± 1.5	± 2.5	± 4	± 6	± 8

						 昆山九川电子科技有限公司 Kunshan Nineriver Electronic Technology Co.,Ltd			45#
标记 Sign	处数 Number	分区 Subarea	更改文件号 Change document number	签名 Signatory	日期 Date				偏心轴
绘图 Drawn			设计 Designed			阶段标记 Phase Sign	数量 Number	重量 Weight	比例 Scale
审核 Checked			工艺 Craft			(S)	100		1:1
批准 Approved			页码: Page:		路径: Path:				DXZ20