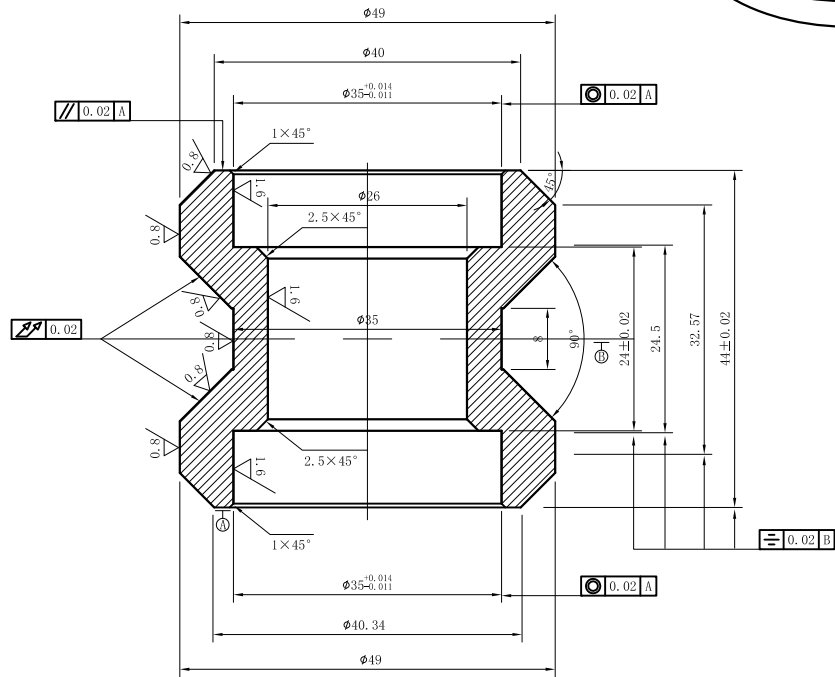
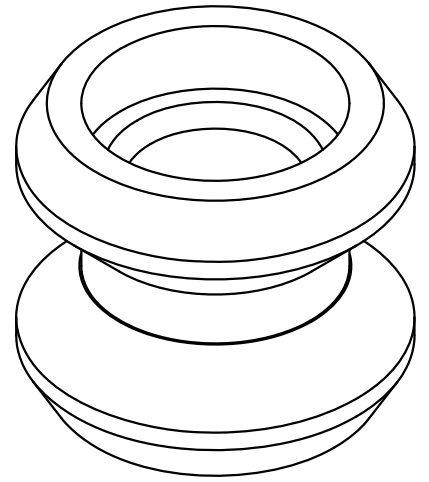



其余 $\nabla 3.2$



技术要求:

- 1、本件采用轴承钢通过数控车削加工制作，加工时，先进行粗车加工后，留加工余量进行热处理，硬度HRC55-60°，然后再进行精车加工。
- 2、以B为基准，两端形状对称度0.02。
- 3、未注公差等级按照GB/1804-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			GCr15	
标记 Sign	处数 Number	分区 Subarea	更改文件号 Change document number	签名 Signatory	日期 Date				小车导轮	
绘图 Drawn			设计 Designed			阶段标记 Phase Sign	数量 Number	重量 Weight	比例 Scale	DXZ30-02B
审核 Checked			工艺 Craft			(S)	200	0.30Kg	1:1	DXZ30-00B
批准 Approved			页码: Page:			路径: Path:				