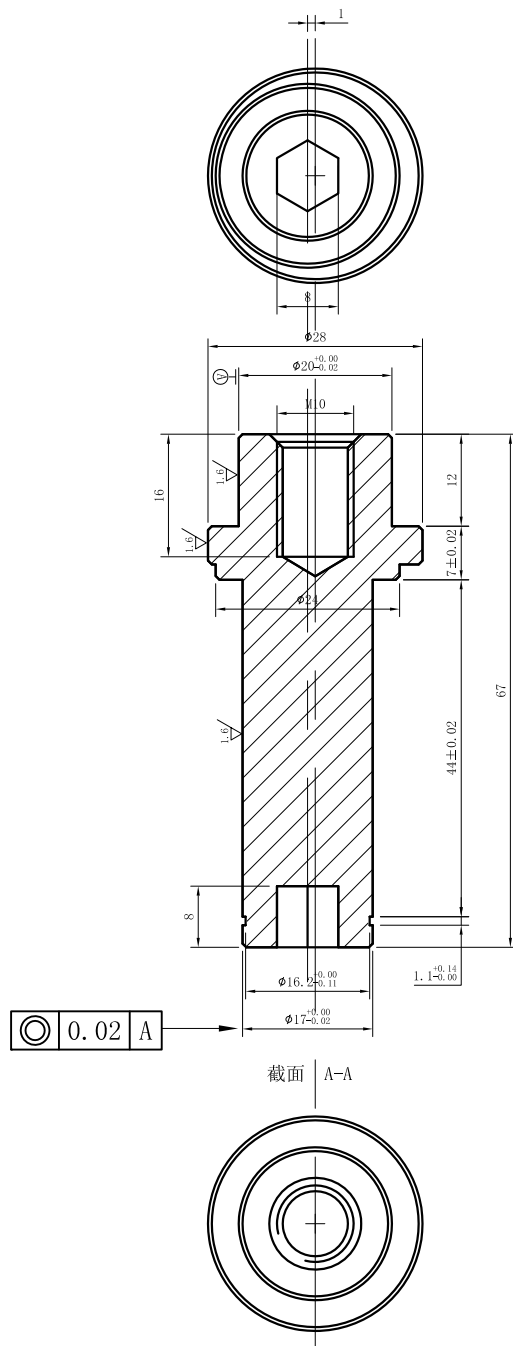
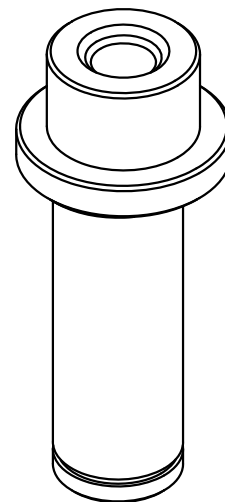



其余 $\nabla 3.2$



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	
						<div> 昆山九川电子科技有限公司 Kunshan Nineriver Electronic Technology Co.,Ltd</div>		45#	
								偏心轴	
标记 Sign	处数 Number	分区 Subarea	更改文件号 Change document number	签名 Signatory	日期 Date				
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			Ⓢ	100	0.13Kg	1:1
批 准 Approved			页 码: Page:	路 径: Path:		DXZ30-00A			