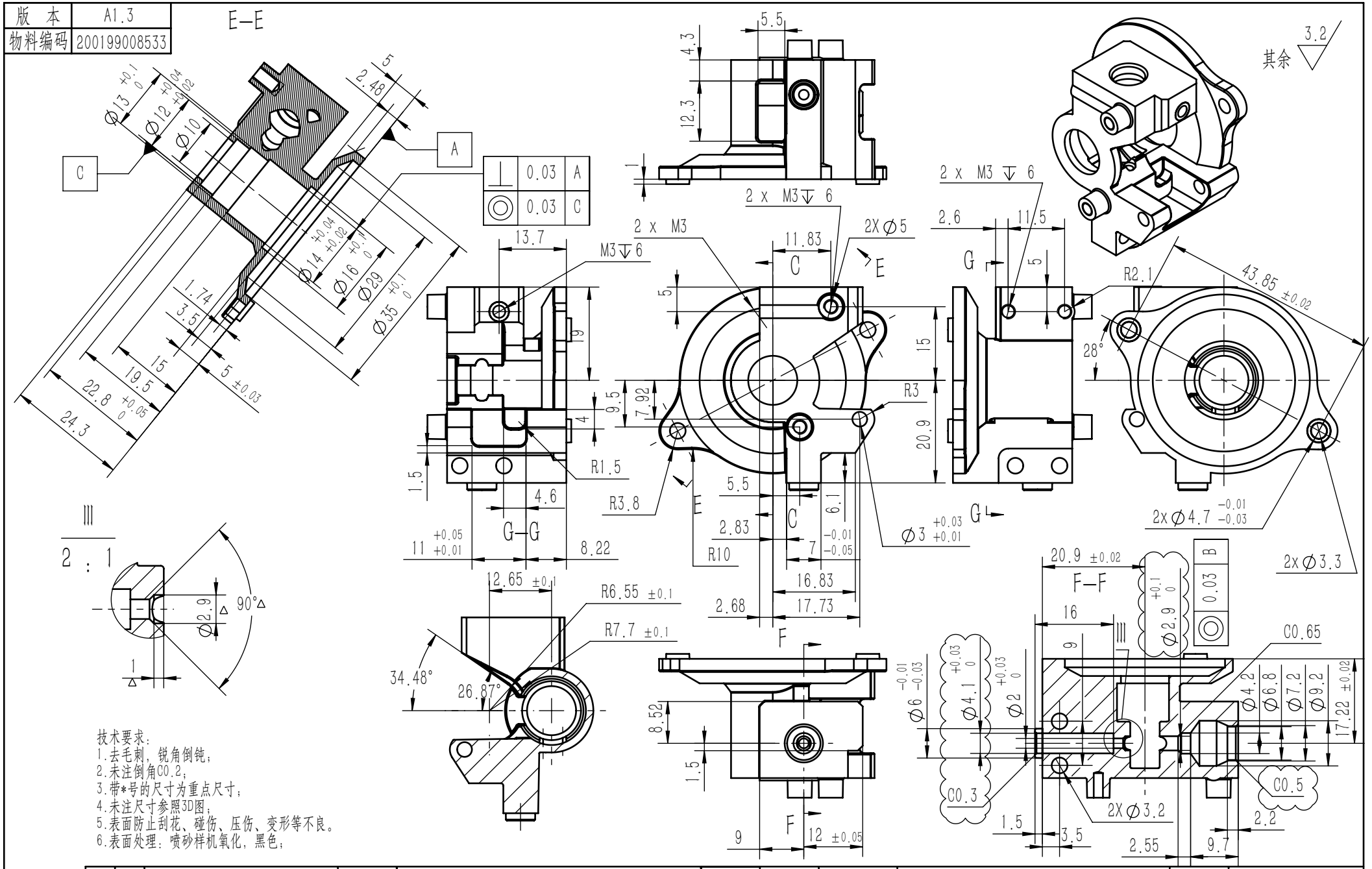
| 版 本 | A1.3 |
|---|---|
| 物料编码 | 200199008533 |




技术要求：
1.去毛刺，锐角倒钝；
2.未注倒角C0.2；
3.带*号的尺寸为重点尺寸；
4.未注尺寸参照3D图；
5.表面防止刮花、碰伤、压伤、变形等不良。
6.表面处理：喷砂样机氧化，黑色；

| | | | | 线性公差按GB/T1804-m级执行；形位公差按GB/T1184-K级执行 | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| A1.3 | △ | 1、孔直径增加倒角 | 2024.4.10 | 线性基本尺寸分段的极限偏差数值 | >6~30 | >30~120 | >120~400 | >400~1000 | >1000~2000 | >2000~4000 |
| A1.2 | 修订线 | 1、增加孔直径4.1mm | 2024.2.23 | | ±0.2 | ±0.3 | ±0.5 | ±0.8 | ±1.2 | ±2 |
| A1.1 | 修订线 | 1、孔径改2.9mm;2、增加倒角 | 2024.2.3 | 直线度和平面度的未注公差值 | ≤10 | >10~30 | >30~100 | >100~300 | >300~1000 | >1000~3000 |
| 版本 | 标记 | 变更内容 | 日期 | | 0.05 | 0.1 | 0.2 | 0.4 | 0.6 | 0.8 |

| 设 计 | 王恩达 | 2024/4/10 | 捷鑫华科技有限公司 | | | | | 材料 | ADC12 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 审核 | | | | | | | | 机型 | SV08P |
| 批 准 | | | 阶段标记 | | 数量 | 重量 | 比例 | 图号 | JXHSV05P-06009-a |
| | 共1张 | 第1张 | | | 1 | 0.0 | 1:1 | 名称 | 齿轮箱(2) |