



技术要求

- 1、未注倒角0.5×45°，未注圆角半径R2，去尖角毛刺。
- 2、未注公差按图下表来加工。
- 3、表面镀锌处理。

未注孔中心距		± 0.3		Q235				旋转电机连接块			
未注钻孔深度		± 0.2									
未注角度公差		± 1/2°									
未注铸造圆角											
设计		标准		图样标记	版本	重量	比例	图号	JXS—002		
校对		批准		S		A/0	0.022			1:1	
审核											
工艺		日期									
				共	张	第	张	机型			