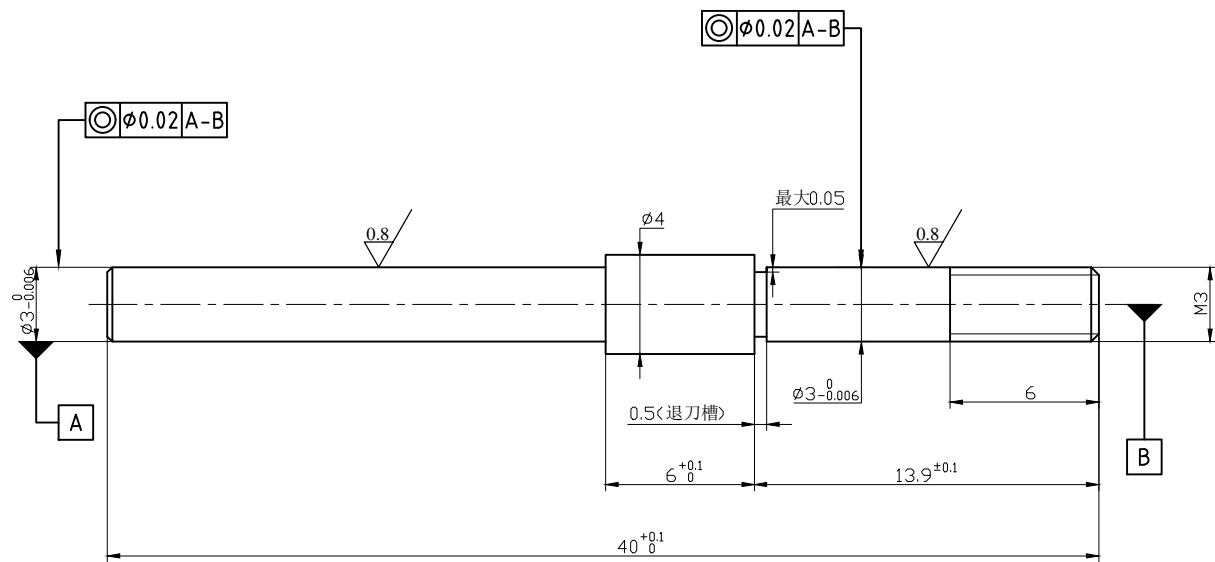


A3

其余  $\sqrt{6.3}$



- 技术要求
1. 表面光洁，无异物、碰伤等缺陷。
  2. 去毛刺，锐角倒钝。
  3. 未注倒角R0.2
  4. 未注线性公差按GB/T1804-m 执行.
  5. 未注形位公差按GB/T1184-K执行。
  6. 轴坯需调质处理，硬度HRC40-47。

晨光测绘

错（通）用件登记

CAD绘图版本

ACAD2002版本

旧底图总号

底图总号

签 字

日 期

						3Cr13			宁波市锐特冲压制品 有限公司	
									电机轴-A型	
标记	处数		更改文件号	签名	年,月,日	阶段标记			质量	比例
设计			标准化						5 : 1	
审核										
工艺			批 准			共 张 第 张				