



技术要求

- 1 去除锐边毛刺,未注倒角0.5×45°
- 2 坯料由45圆钢加工,工件成品最大直径202左右,注意选择合适棒料。
- 3 图中倒角及圆角严格执行。
- 4 凸轮型面数据另见附件,加工时需留出单面2mm磨削余量。

						45		
标记	处数	分区更改文件号	签名	年	月		日	右偏心轴
设计			标准化				阶段标记	
校对							0.00	1:1
工艺			批准				共 1 张	第 1 张
							A93001	