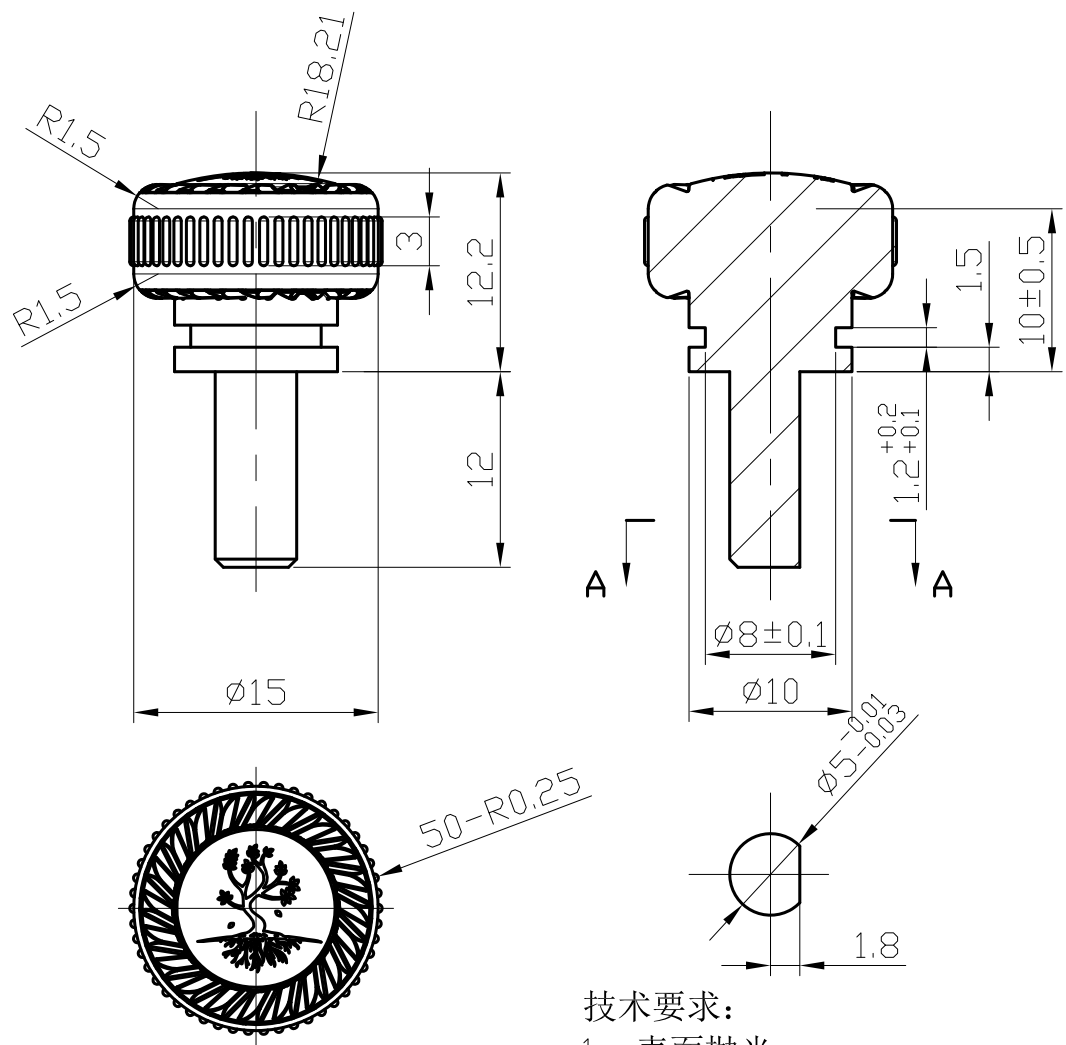


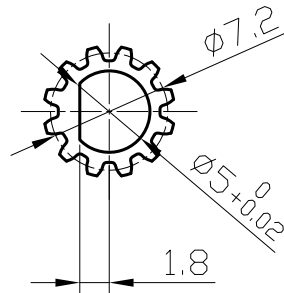
技术要求：
1、表面抛光

					定位螺丝					
					基本尺寸分段	极限偏差 中等m级	极限偏差 粗糙c级	黄铜		
更改号	处数	更改文件号	签名	日期	≥	±0.1	±0.2	版本号	数量	比例
设计		标准化			>3~6	±0.1	±0.3	1.0	1	2:1
校对					>6~30	±0.2	±0.5			
审核					>30~120	±0.3	±0.8	共 页 第 页		
					>120~400	±0.5	±1.2			
					>400~1000	±0.8	±2.0			
工艺		批准			>1000~2000	±1.2	±3.0			
					>2000~4000	±2.0	±4.0			



- 技术要求:
- 1、表面抛光
 - 2、logo深度0.1mm
 - 3、logo要涂黑处理
 - 4、旋钮与定位螺丝配合要顺畅

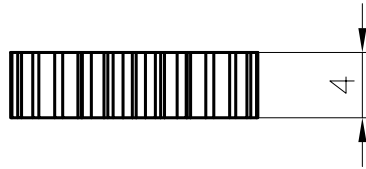
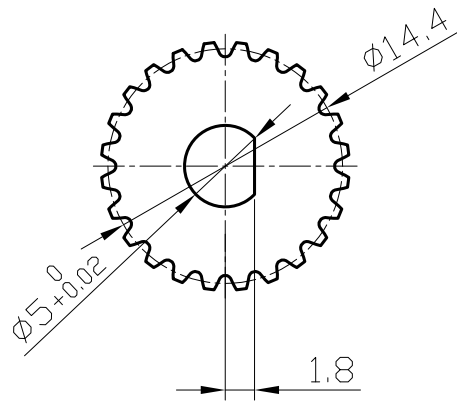
					旋钮						
					基本尺寸分段	极限偏差中等m级	极限偏差粗糙c级	黄铜			
更改号	处数	更改文件号	签名	日期	≥ 3	± 0.1	± 0.2	版本号	数量	比例	
设计		标准化			$> 3 \sim 6$	± 0.1	± 0.3	1.0	1	2:1	
校对					$> 6 \sim 30$	± 0.2	± 0.5				
审核					$> 30 \sim 120$	± 0.3	± 0.8				
工艺		批准			$> 120 \sim 400$	± 0.5	± 1.2				
					$> 400 \sim 1000$	± 0.8	± 2.0				
					$> 1000 \sim 2000$	± 1.2	± 3.0				
					$> 2000 \sim 4000$	± 2.0	± 4.0	共	页	第	页



技术要求:

- 1、模数0.6，齿数12
- 2、中孔与轴配合要紧密
- 3、表面要抛光

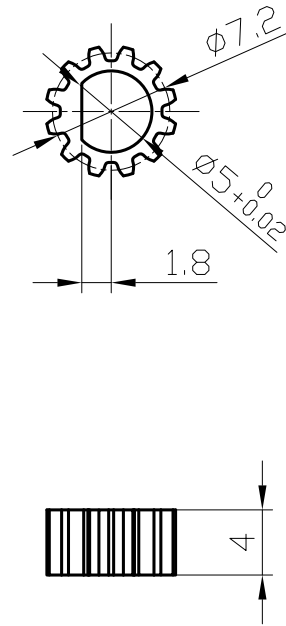
					齿轮1					
					基本尺寸分段	极限偏差 中等m级	极限偏差 粗糙c级	黄铜		
更改号	处数	更改文件号	签名	日期	≥ 3	± 0.1	± 0.2	版本号	数量	比例
设计		标准化			>3~6	± 0.1	± 0.3	1.0	1	2:1
校对					>6~30	± 0.2	± 0.5			
审核					>30~120	± 0.3	± 0.8	共 页 第 页		
					>120~400	± 0.5	± 1.2			
					>400~1000	± 0.8	± 2.0			
工艺		批准			>1000~2000	± 1.2	± 3.0			
					>2000~4000	± 2.0	± 4.0			



技术要求:

- 1、模数0.6，齿数24
- 2、中孔与轴配合要紧密
- 3、表面要抛光

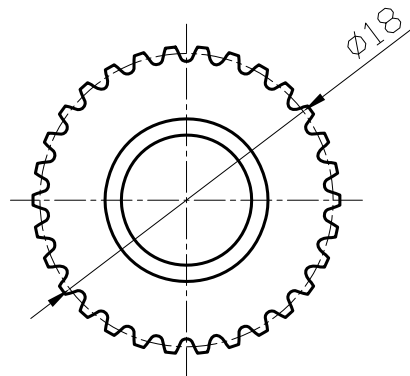
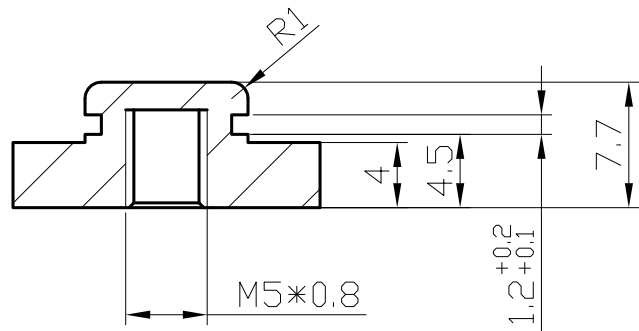
					齿轮2					
					基本尺寸分段	极限偏差中等m级	极限偏差粗糙c级	黄铜		
更改号	处数	更改文件号	签名	日期	≥ 3	± 0.1	± 0.2	版本号	数量	比例
设计		标准化			>3~6	± 0.1	± 0.3	1.0	1	2:1
校对					>6~30	± 0.2	± 0.5			
审核					>30~120	± 0.3	± 0.8			
					>120~400	± 0.5	± 1.2			
					>400~1000	± 0.8	± 2.0			
工艺		批准			>1000~2000	± 1.2	± 3.0	共 页 第 页		
					>2000~4000	± 2.0	± 4.0			



技术要求:

- 1、模数0.6，齿数12
- 2、中孔与轴配合要紧密
- 3、表面要抛光

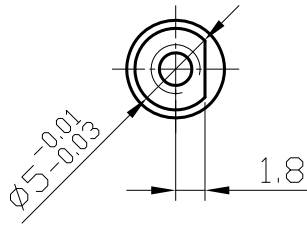
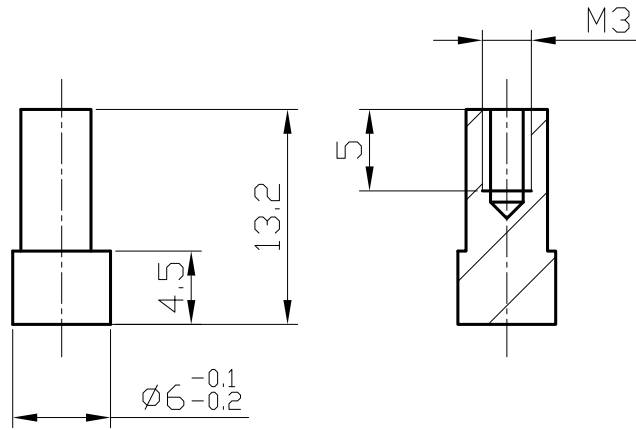
					齿轮3					
					基本尺寸分段	极限偏差 中等m级	极限偏差 粗糙c级	黄铜		
更改号	处数	更改文件号	签名	日期	≥	±0.1	±0.2	版本号	数量	比例
设计		标准化			>3~6	±0.1	±0.3	1.0	1	2:1
校对					>6~30	±0.2	±0.5			
审核					>30~120	±0.3	±0.8	共 页 第 页		
					>120~400	±0.5	±1.2			
					>400~1000	±0.8	±2.0			
工艺		批准			>1000~2000	±1.2	±3.0			
					>2000~4000	±2.0	±4.0			



技术要求:

- 1、模数0.6，齿数30
- 2、中孔与轴配合要紧密
- 3、表面要抛光

					齿轮4					
					基本尺寸分段	极限偏差中等m级	极限偏差粗糙c级	黄铜		
更改号	处数	更改文件号	签名	日期	≥ 3	± 0.1	± 0.2	版本号	数量	比例
设计		标准化			$>3 \sim 6$	± 0.1	± 0.3	1.0	1	2:1
校对					$>6 \sim 30$	± 0.2	± 0.5	共 页 第 页		
审核					$>30 \sim 120$	± 0.3	± 0.8			
					$>120 \sim 400$	± 0.5	± 1.2			
					$>400 \sim 1000$	± 0.8	± 2.0			
工艺		批准			$>1000 \sim 2000$	± 1.2	± 3.0			
					$>2000 \sim 4000$	± 2.0	± 4.0			



					转动轴					
					基本尺寸分段	极限偏差 中等m级	极限偏差 粗糙c级	黄铜		
更改号	处数	更改文件号	签名	日期	≥ 3	± 0.1	± 0.2	版本号	数量	比例
设计		标准化			$>3 \sim 6$	± 0.1	± 0.3	1.0	1	2:1
校对					$>6 \sim 30$	± 0.2	± 0.5			
审核					$>30 \sim 120$	± 0.3	± 0.8			
					$>120 \sim 400$	± 0.5	± 1.2			
					$>400 \sim 1000$	± 0.8	± 2.0			
工艺		批准			$>1000 \sim 2000$	± 1.2	± 3.0	共 页 第 页		
					$>2000 \sim 4000$	± 2.0	± 4.0			