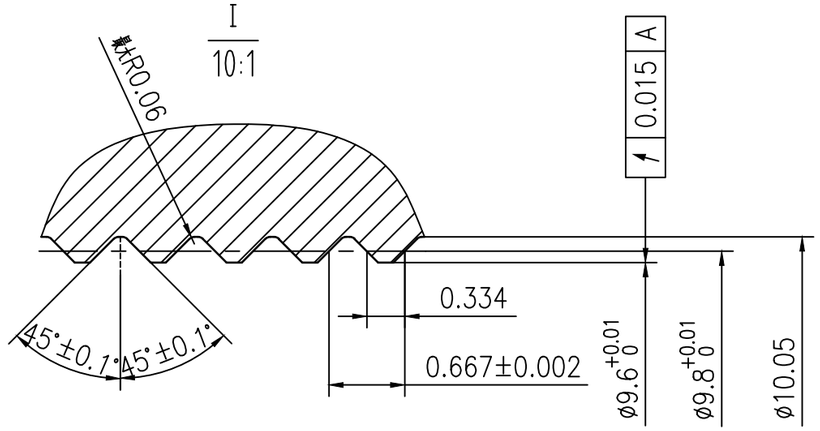
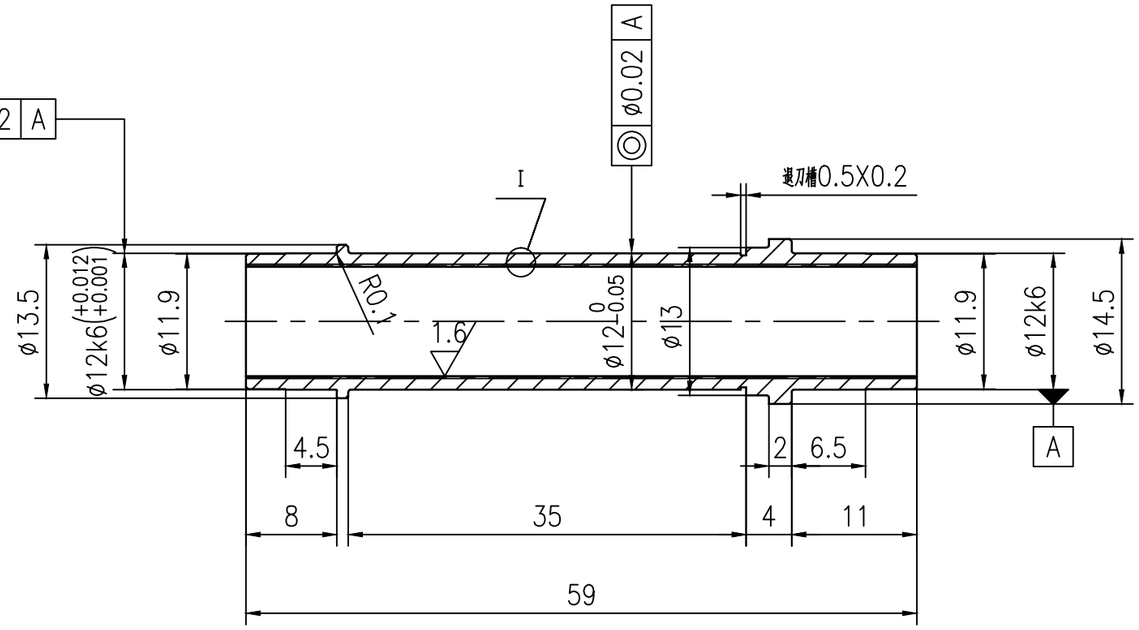
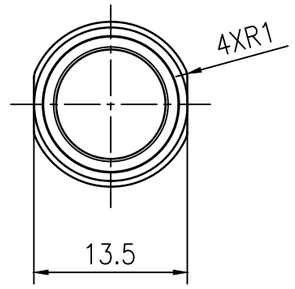
其余 3.2







螺纹导程	2mm
螺纹头数	3
螺纹旋向	右旋
轴截面齿形	三角齿形
齿形角	90°
行程偏差精度	G5

技术要求：

1. 热处理后齿面硬度：58~62HRC。
2. 未注尺寸公差按GB/T1804-2000中f级精度执行。
3. 未注形位公差按GB/T1184-1996中H级精度执行。
4. 锐边倒钝，孔端倒角，未注倒角C0.2，未注倒圆R0.2。
5. 螺纹的底径可以根据实际加工情况酌情增大，在最大行程范围内螺纹行程保证G5精度。

标记	处数	更改文件号	签字	日期			
设计			标准化		图样标记	重量	比例
							2:1
审核							
工艺			日期		共 页	第 页	

借通用件登记
描 图
校 描
旧底图总号
签 字
日 期