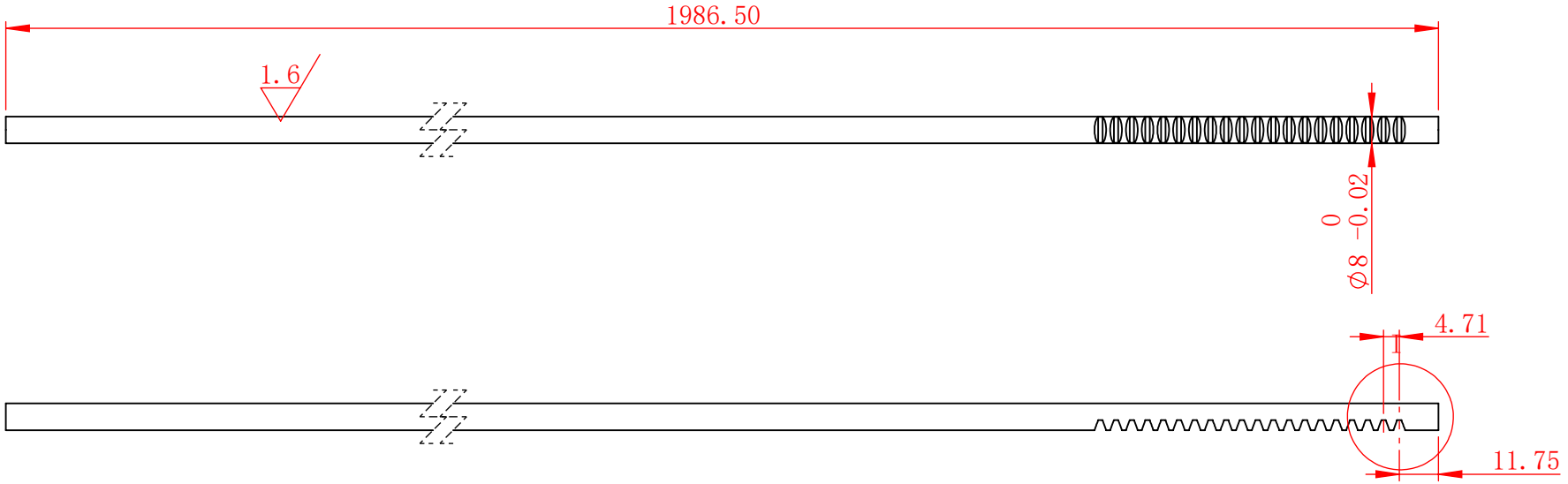
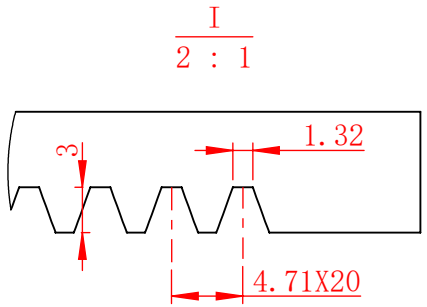
S220





1. 加工时注意控制变形
2. 齿条模数为m=1.5，齿数z=20

技术要求
1. 未注表面粗糙度按Ra6.3
2. 未注尺寸公差按GB/T1804-f执行
3. 未注形位公差按GB/T1184-H执行
4. 未注锐边尖角按C0.3倒钝
5. 螺纹配合精度等级按6H/6g

			设计	于嘉朝	日期	2025/01/21	名称	调节轴改	长 8	宽/直径 8	高 1987	Eiahe systems
			校对	王荣光	日期	2025-02-15	图号	03.030.042011	编码	2000026330		
			工艺		日期		修订版	A	材质	轴承钢GCr15		
更改日期	更改内容(尺寸、公差、材质等)	更改人	标准化		日期		表面积/mm2	50388	数量	1件/台	重量/g	793
			批准	王荣光	日期	2025-02-15	停产信息		备注	可用037413改		