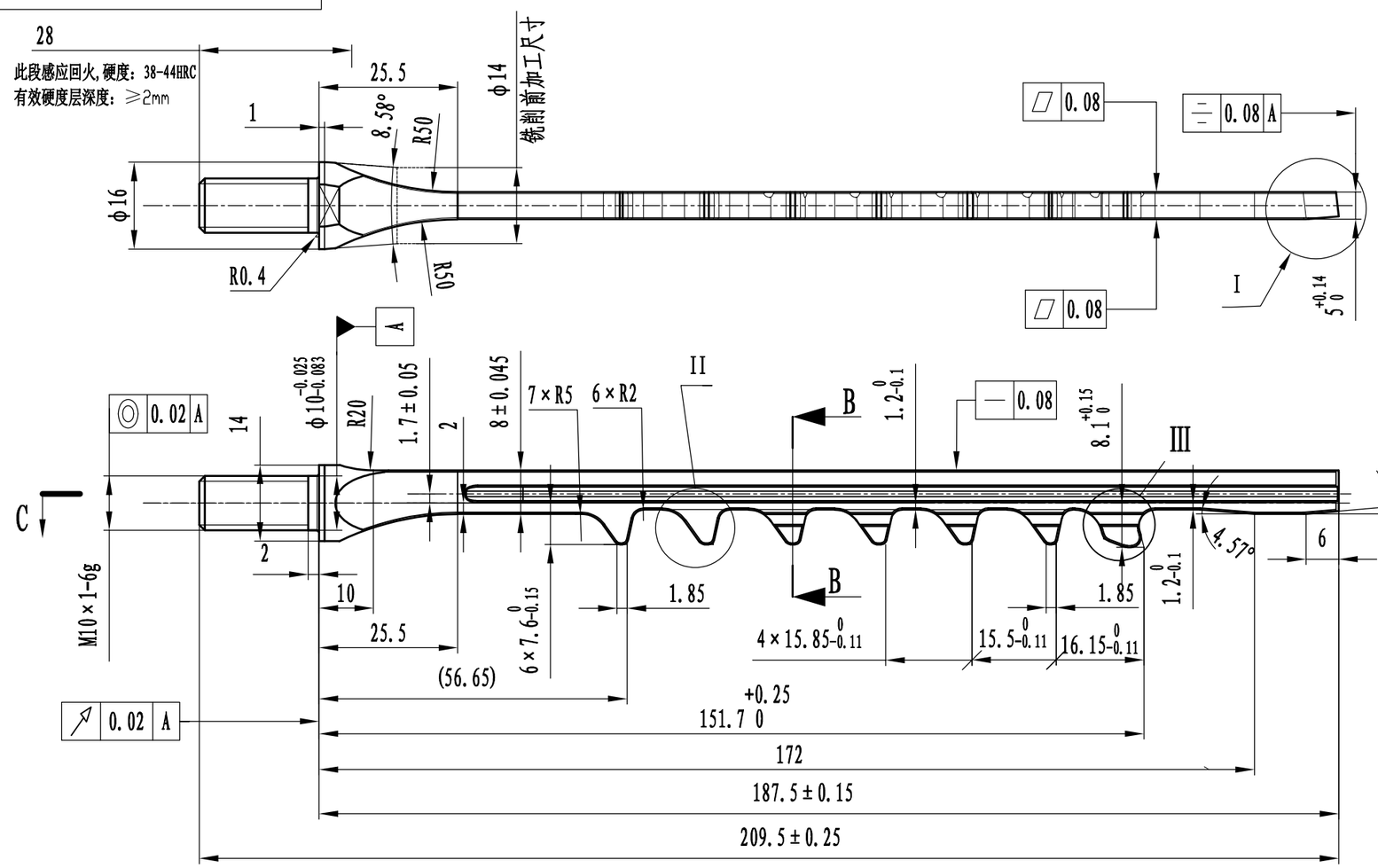
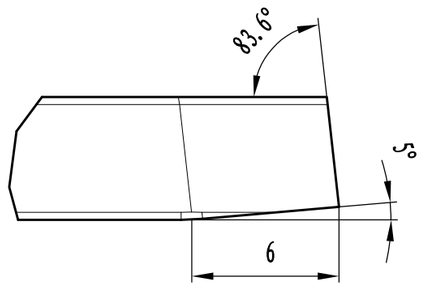
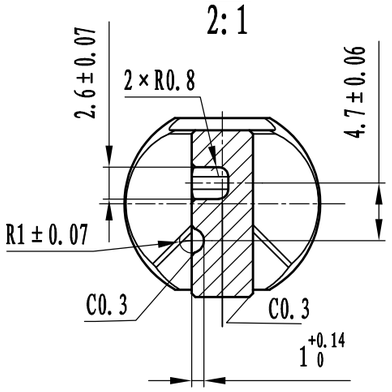
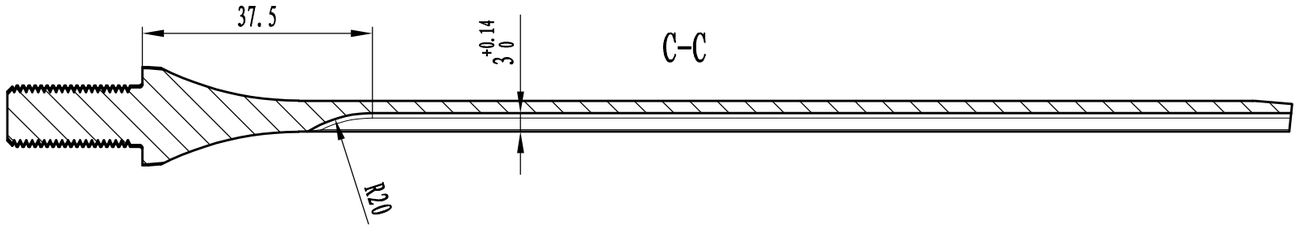
1234567

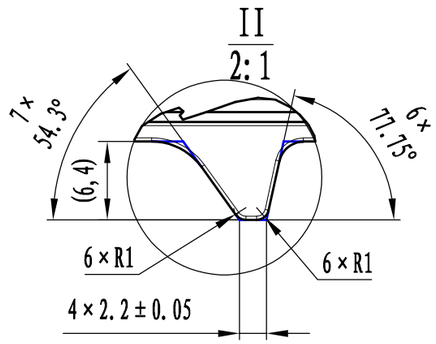
全部: 1.6

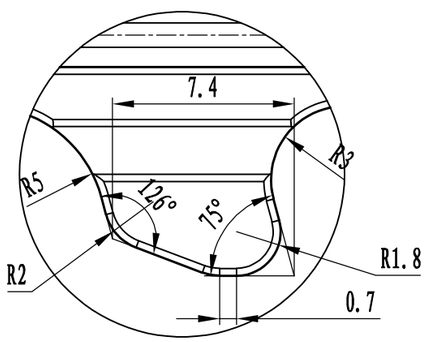












技术要求

1、圆钢球化退火态（≤ HB 229）;
2、制件表面无毛刺、弯曲、变形、破损、开裂、磕碰、划伤、缺损、生锈等缺陷、微裂纹、等缺陷;
3、制件真空淬火整体硬度53-56HRC,金相组织参考JB/T8420要求2~4级;
4、表面进行强化抛丸处理：铸钢丸 S110~S170，阿尔门强度 0.30~0.45 mmA，覆盖率 ≥200%，抛丸后不再进行去除材料的加工;
5、未注线性尺寸公差按GB/T1804-m级;
6、未注形位公差按GB/T1184-k级。
5、其余未注尺寸见3D。

制件未注公差的线性和角度尺寸公差						
未注线性和角度尺寸的标准					公差等级	
GB/T1804-2000					m	
尺寸的基本数值						
0.5 ...3	>3 ...6	>6 ...30	>30 ...120	>120 ...400	>400 ...1000	
未注公差的线性尺寸极限偏差数值						
±0.1	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	
倒圆半径和倒角高度尺寸的基本数值						
0.5 ...3	>3 ...6	>6 ...30	>30			
未注公差倒圆半径和倒角高度尺寸的极限偏差数值						
±0.2	±0.5	±1	±2			
角度尺寸的基本数值						
...10	>10 ...50	>50 ...120	>120 ...400	>400		
未注公差角度尺寸的极限偏差数值						
±1°	±30′	±20′	±10′	±5′		
制件未注公差的形状和位置公差						
未注形状和位置公差的标准					公差等级	
GB/T1184-2000					k	
直线度和平面度主参数						
>10	>10 ...30	>30 ...100	>100 ...300	>300 ...1000	>1000 ...3000	
极限偏差数值						
0.05	0.1	0.2	0.4	0.6	0.8	
垂直度主参数						
≤100	>100 ...300	>300 ...1000	>1000 ...3000			
极限偏差数值						
0.4	0.6	0.8	1			
对称度主参数						
≤100	>100 ...300	>300 ...1000	>1000 ...3000			
极限偏差数值						
0.6	0.6	0.8	1			
圆跳动的未注公差值						
0.2						
未定义形状边/GB/T1906-2003						

-0.1 +0.1

阶段标记/PHASE MARKER			首次使用/1ST APPL:	表面处理/SURFACE:			材料/MATERIAL:			零件名称/DESIGNATION:	枪针			
S	A	B					圆钢 S7 AISI							
								姓名/NAME	日期/DATE					
							设 计 /DESIGNER		2026-09-02	料 号 / P/N:	1234567			
							审 核 /CHECKED			图 号 /DRAWING NO	1234567			
							工艺 /TECHNOLOGY							
序 号 /NO	分 区 /AREA	更改编号/REVERSION	更 改 人 /DRAWER	更改日期 /DATE	处 数 /NUMBER		校对 /COLLATED BY			零件等级/PART CLASS				
第一角投影 /First Angle Projection			版 本/REVISION	部门/SYST.			标准化 /NOMALIZER			比 例 /SCALE	重 量 /WEIGHT	类 型 /SORT.	图纸幅面 / ORI. DRAWING	第 1 页 /PACE
				R&D			批 准 /APP			1:1			A3	共 1 页 /FROM