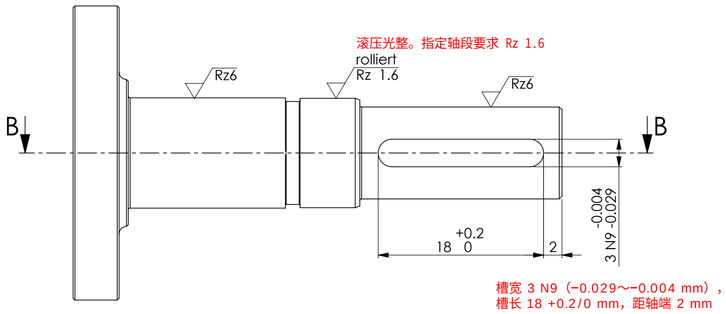
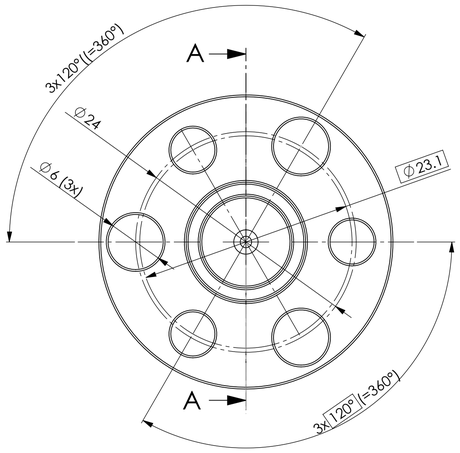
报价和评估加工能力时，优先核对 Ø12 k6 轴段滚压后的尺寸与圆柱度，以及 3 个 Ø4.8 S7 孔的尺寸和位置度。这两处同时涉及精加工和检测

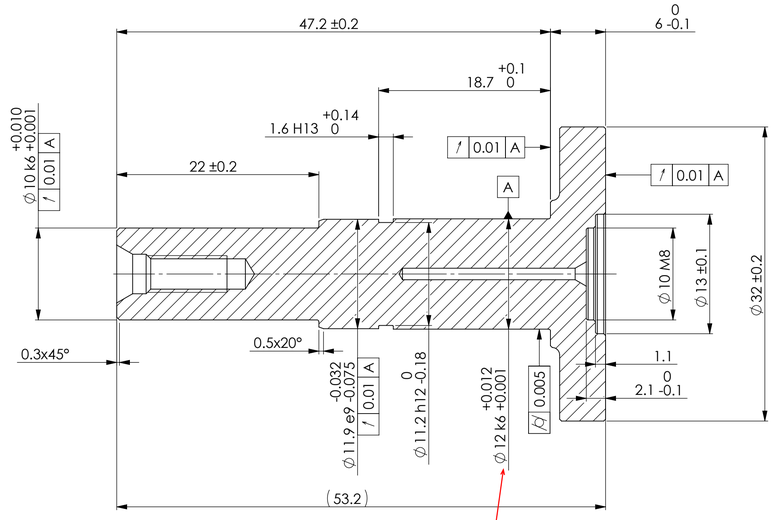
Schnitt B-B



槽宽 3 N9（−0.029～−0.004 mm），
槽长 18 +0.2/0 mm，距轴端 2 mm



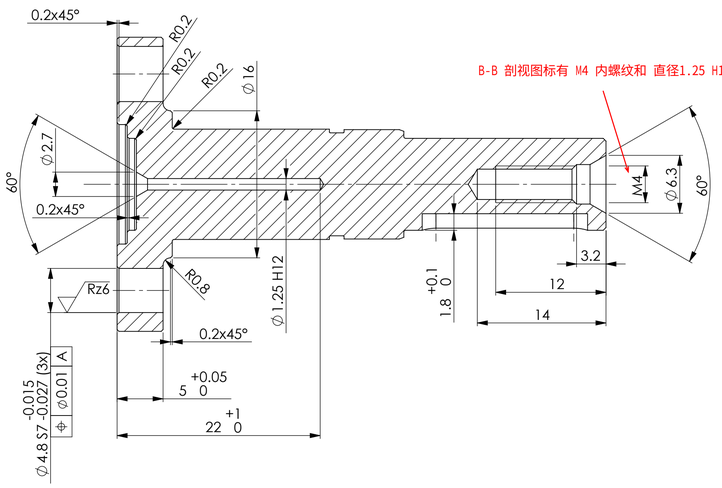
Schnitt A-A



法兰外径 ?32 ±0.2 ㎜，厚度 6 +0/-0.1 ㎜。总长（53.2 ㎜）为参考尺寸

轴径配合
Ø10 k6（+0.001～+0.010 mm）、
Ø12 k6（+0.001～+0.012 mm）、
Ø11.9 e9（−0.075～−0.032 mm）

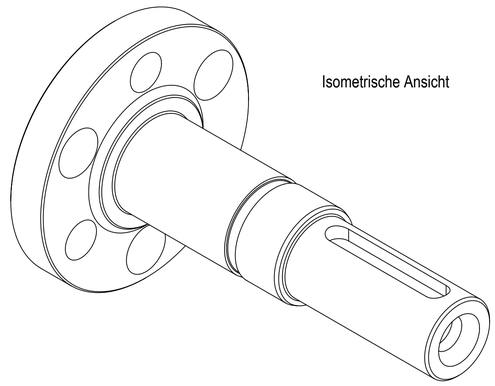
以 Ø12 k6 轴段的轴线为基准 A。该轴段圆柱度 0.005 mm。图中指定的轴段和端面相对 A 的圆跳动为 0.01 mm



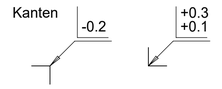
3×Ø4.8 S7（−0.027～−0.015 mm），相对基准 A 的位置度为 Ø0.01 mm，孔壁 Rz 6。端视图另标 3×Ø6 mm，两组孔各按 120° 均布

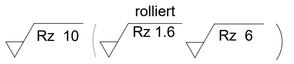
材料：316L 不锈钢圆棒
数量：10件

Isometrische Ansicht



边缘要求。按图示标注，外边缘 −0.2，内边缘 +0.1～+0.3





一般表面 Rz 10，局部按图示 Rz 6，滚压轴段 Rz 1.6

					Allgemein-toleranzen DIN ISO 2768-mH	Oberflächen DIN ISO 1302 Reihe 2	Urheberschutz DIN 34
Nr.	Änderung	Datum	Name	Gepr.			Werkstoff
		Datum	Name		Typ		X2CrNiMo17-12-2 (1.4404)
Bearb.							
Gepr.							
Freigegeben							
Massstab		Benennung					Zeichn.-Nr.
3:1		Planetenträger					RFQ-02

Bl. 1 / 1