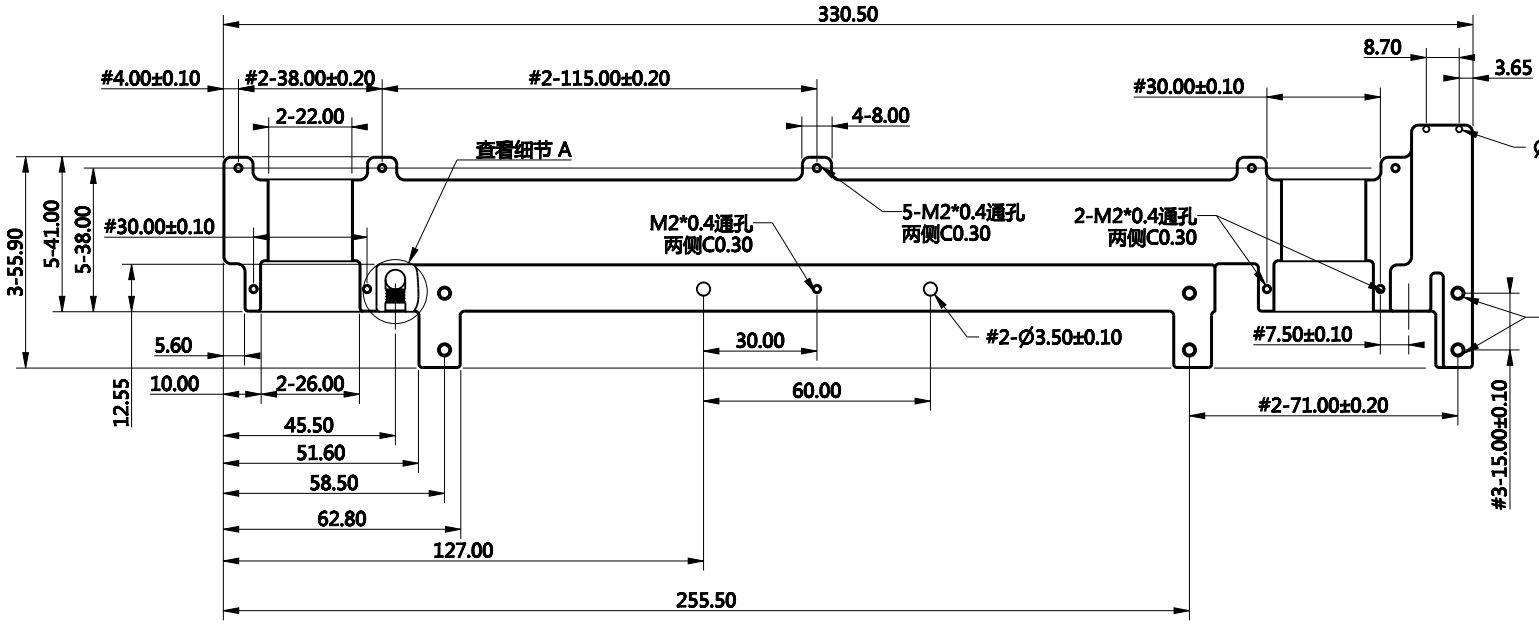
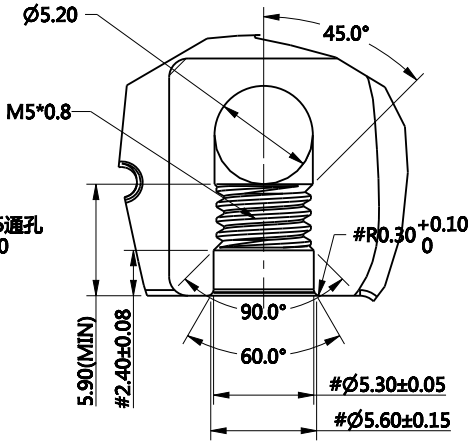
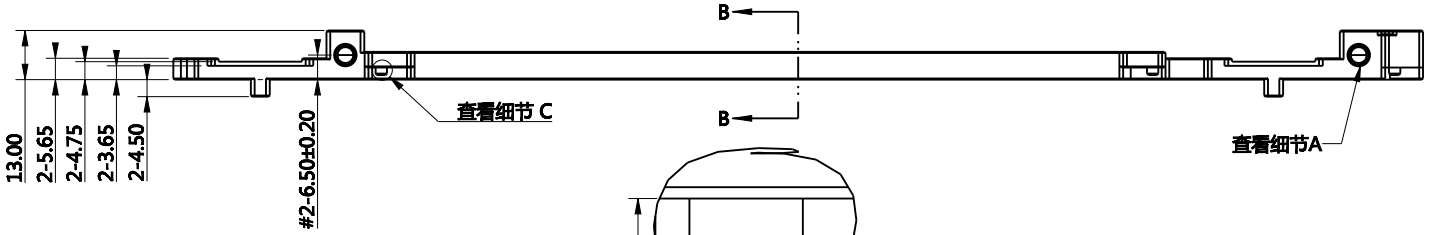
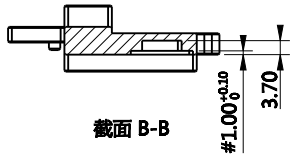
REV.	DESCRIPTION	DATE
PA01	初版发行	2026.11.16



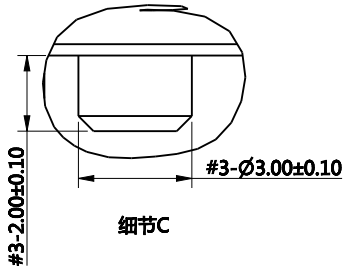


细节A

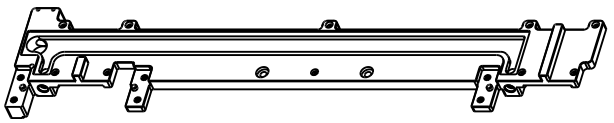




截面 B-B



细节C



技术要求：

1.本产品需满足最新ROHS/REACH要求

2.未注公差参考默认公差要求，未注表面粗糙度要求Ra1,6,未注同轴度要求0.05 未注垂直度要求0.05,未注倒角C0.30、未注尺寸参考模型；

3.“#”表示关键配合尺寸;

4.加工完成后需要清洗除油、表面进行磁力研磨、钝化处理，需通过盐雾测试96小时，测试之后表面无锈点、斑点、脱落、色泽差异等不良现象

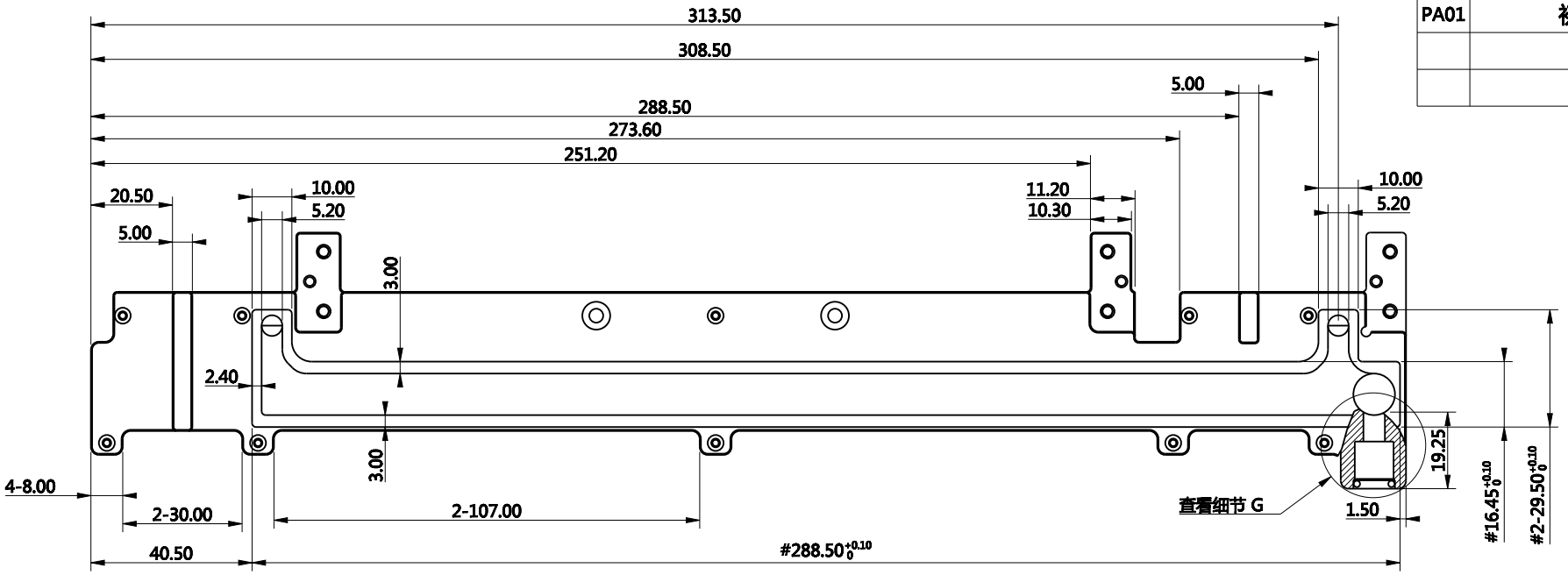
5.通过30号达因笔测试；

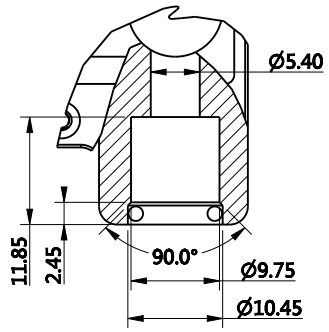
6.螺纹孔、流道不允许有毛刺，披锋，螺纹孔100%全检，M系列螺纹规需完全通过螺纹孔；

DEFAULTTOL.	SIGNATURE		DATE	
X±0.3	DSGN.		2026.11.16	
.X±0.2	RIN.			DRAWING NO./图号: YPGL04460803
.XX±0.1	CHK.			DESCRIPTION/名称: XPO（1X2）-02
.XXX±0.05	APPV.			PROJECTION:
ANGLE±0.5°				QTY（数量）/套: 1PCS

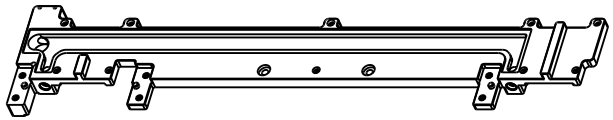
MATERIAL/材料:	UNIT/单位:
SUS304L	MM
WEIGHT/重量: 克	REV/版本: PA01
SHEET: 1 OF 2	图纸编号: 1

REV.	DESCRIPTION	DATE
PA01	初版发行	2026.11.16





细节G



技术要求：
1.本产品需满足最新ROHS/REACH要求
2.未注公差参考默认公差要求，未注表面粗糙度要求Ra1,6,未注同轴度要求0.05
未注垂直度要求0.05,未注倒角C0.30、未注尺寸参考模型；
3.“#”表示关键配合尺寸;
4.加工完成后需要清洗除油、表面进行磁力研磨、钝化处理，需通过盐雾测试
96小时，测试之后表面无锈点、斑点、脱落、色泽差异等不良现象
5.通过30号达因笔测试；
6.螺纹孔、流道不允许有毛刺，披锋，螺纹孔100%全检，M系列螺纹规需完全
通过螺纹孔；

DEFAULTTOL.	SIGNATURE		DATE			
X±0.3	DSGN.		2026.11.16			
.X±0.2	RIN.			DRAWING NO./图号: YPGL04460803	MATERIAL/材料: SUS304L	UNIT/单位: MM
.XX±0.1	CHK.			DESCRIPTION/名称: XPO(1X2)-02	WEIGHT/重量: 克	REV/版本: PA01
.XXX±0.05	APPV.			PROJECTION:	QTY（数量）/套: 1PCS	SHEET: 1 OF 2
ANGLE±0.5°						图纸编号: 2