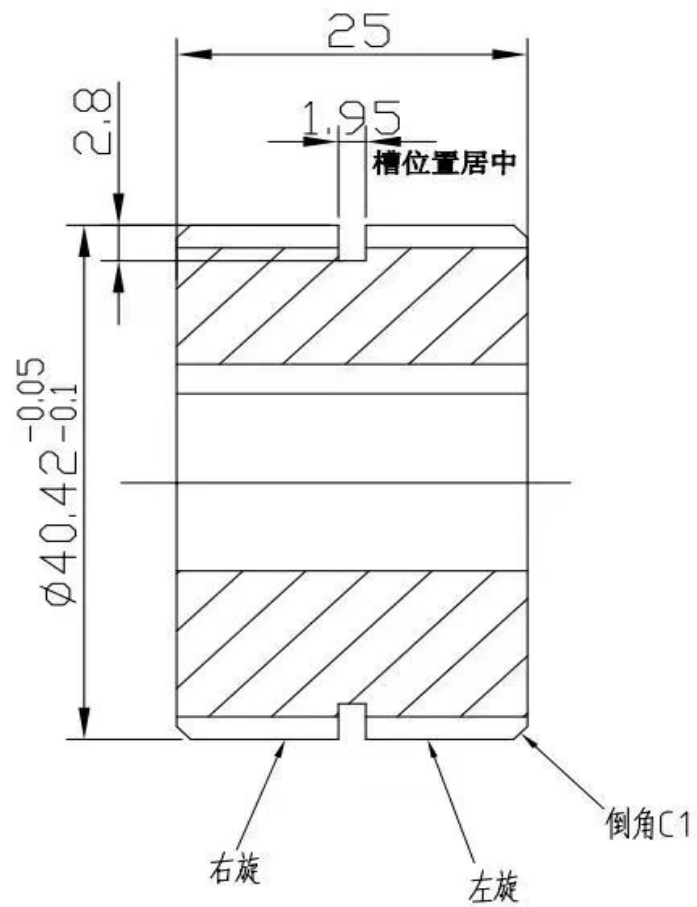
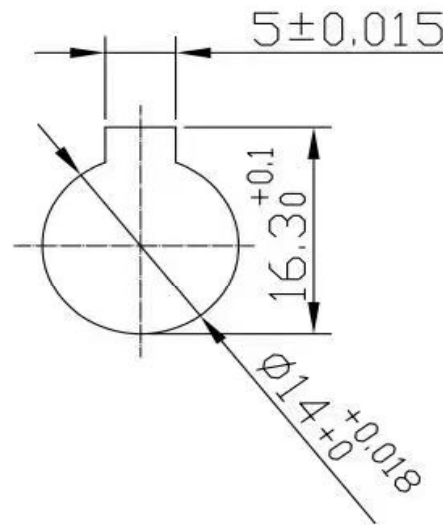




其余: $\sqrt{3.2}$



客户编号	
计划号	
交货期	数量
图号	26-S5M-32AS-N14
规格型号	26-S5M-32AS
材料名称	铝合金
下料尺寸	$\phi 45 \times 35$

同步带轮工艺流程

工序	工序内容	操作者	检验员	工时
粗车	$\phi 41.5$			
磨床				
精车	$\phi 41$			
滚齿	$\phi 40.42_{-0.1}^{-0.05}$			
装配				
表面处理				

技术要求：

- (1) 未注倒角C1，本色氧化
- (2) 去锐表面光滑无毛刺
- (3) 同步带轮加工标准GB/11361-2008

一般公差	
尺寸区分	公差
0-4	± 0.05
4-16	± 0.07
16-65	± 0.1
65-250	± 0.2
250-1000	± 0.3
1000-2000	± 0.4

制图	XXX1	日期	23.6.6
校对	XXX2	日期	XXX5
核准	XXX3	日期	XXX6
视图		第 X 页	共 N 页