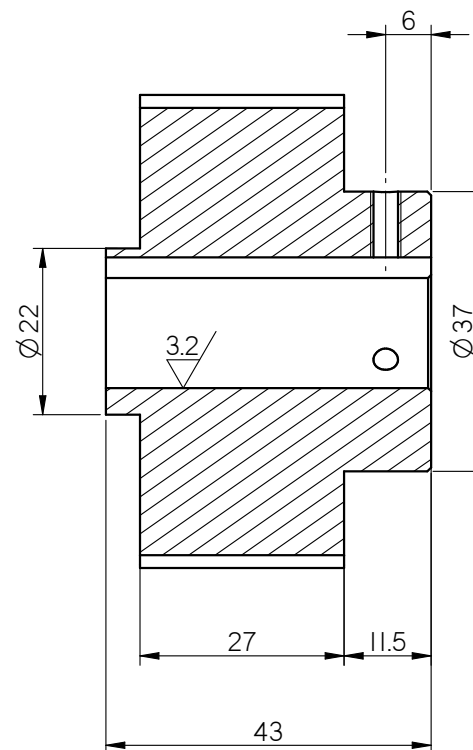
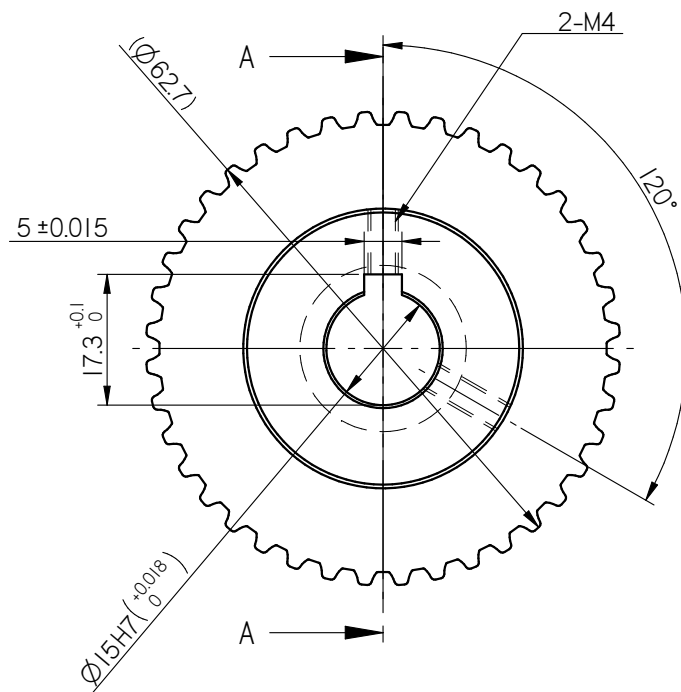




剖面 A-A

技术要求:

1. 不得有划痕、去除毛刺、锐角倒钝
2. 零件去除氧化皮
3. 加工的螺纹表面不允许有黑皮、磕碰、乱扣和毛刺等缺陷
4. 未注形状公差应符合GB1184-80的要求
5. 所有尺寸及公差均要求镀后保证
6. 所有尺寸及公差均要求氧化后保证
7. 焊接时, 焊接表面不能出现假焊、气孔、夹渣、裂纹、焊瘤、烧穿、弧坑、咬边、电焊擦伤、未焊满等缺陷, 焊接要均匀美观
8. 焊接处打磨酸洗, 外表面抛光
9. 机身表面必须打磨平整, 清理焊渣
10. 型材表面颜色、质地保持一致

注: 1.与图号UA0111M0620互为镜像件
2. 图示齿形仅为示意, 实际参考下表

齿形	齿数	齿距	P.D. /mm	O.D./mm	公称宽度/mm	旋向
人形齿	40	5	63.66	62.70	25	左旋

1: 加工一般公差: >0 ±0.05; >6 ±0.08; >18 ±0.1 >80 ±0.2; >250 ±0.3; >500 ±0.5	变更日期	变更项目	人员	材 质 MATERIAL	A6061	比 例 SCALE	2:1	制 图 DRAWING	李家波	图 名 DRAWING TITLE	人字形同步轮	图次 Sheet	1/1
2: 镀金加工一般公差: >0 ±0.1; >3 ±0.12; >18 ±0.25 >80 ±0.4; >250 ±0.6; >500 ±0.7	20230816	增加备注	李家波	表面处理 SURF. TREAT	本色阳极	审 核 CHECKED		日 期 DATE		图 号 DRAWING NO.	UA0111M0101		
3: 孔与孔中心一般公差: ±0.1 4: 未注明倒角为C0.5、R0.5 5: 图面单位为mm				数 量 QUANTITY		重 量 WEIGHT	0.226 kg						

RS 瑞硕科技 合肥瑞硕科技有限公司