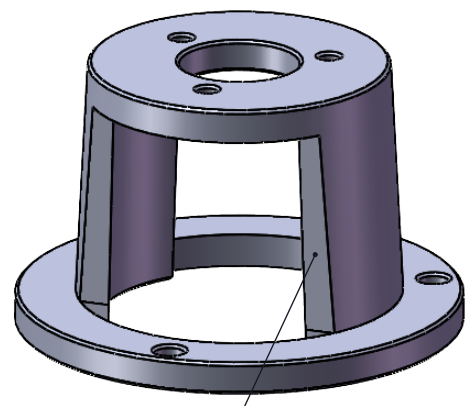
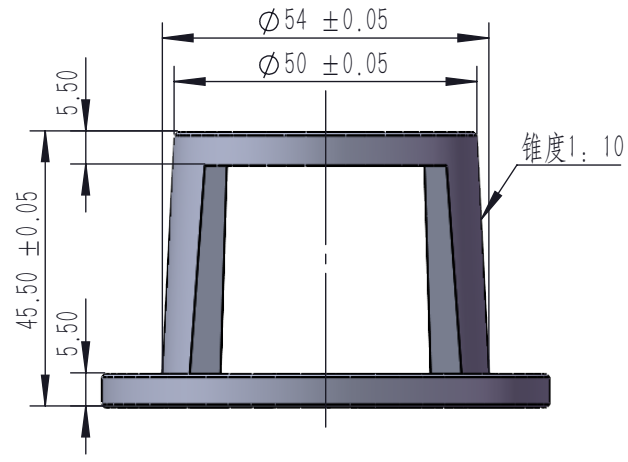


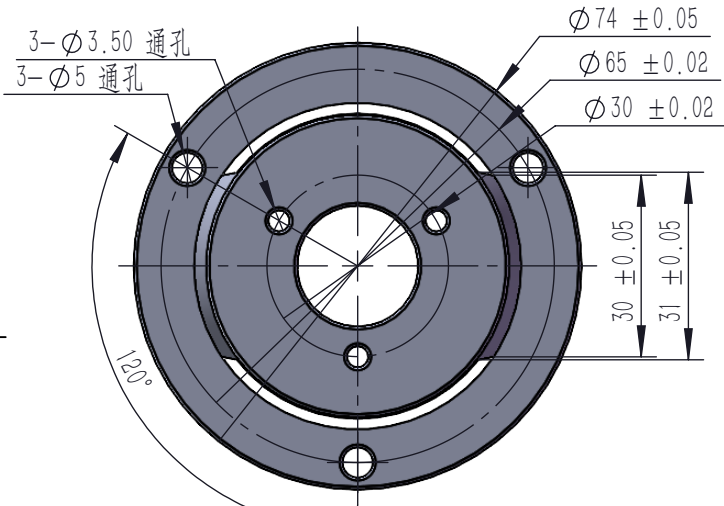
A

其余 $\sqrt{1.6}$

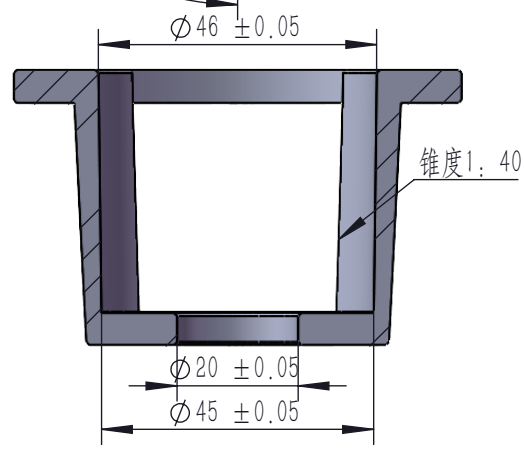
B



C



D



技术要求:

- 1、锐角倒钝、去除毛刺飞边。
- 2、零件去除氧化皮。
- 3、未注倒角均为0.5X45°
- 4、未注形状公差应符合GB1184-80的要求。
- 5、加工后的零件摆放时不得直接放在地面上，应采取必要的支撑、保护措施。加工面不允许有锈斑和影响性能、寿命或外观的磕碰、划伤等缺陷。

零件代号

借(通)用件登记

旧底图总号

未标注线性尺寸公差 GB/T 1804-92 (mm)

尺寸分级	0.5-3	3-6	6-30	30-120	120-400	400-1000	1000-2000
------	-------	-----	------	--------	---------	----------	-----------

公差	±0.05	±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5
----	-------	-------	------	-------	------	------	------

底图总号	标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
签字	设计			标准化	刘世强	2022/11/22
	校核			工艺		
日期	主管设计			审核		
				批准		

压铸铝合金

浙江勃嘉工业自动化有限公司

阶段标记	重量	比例
		1:1.25

编码器压铸件20

BZ-20

共张 第张 版本 V1.0