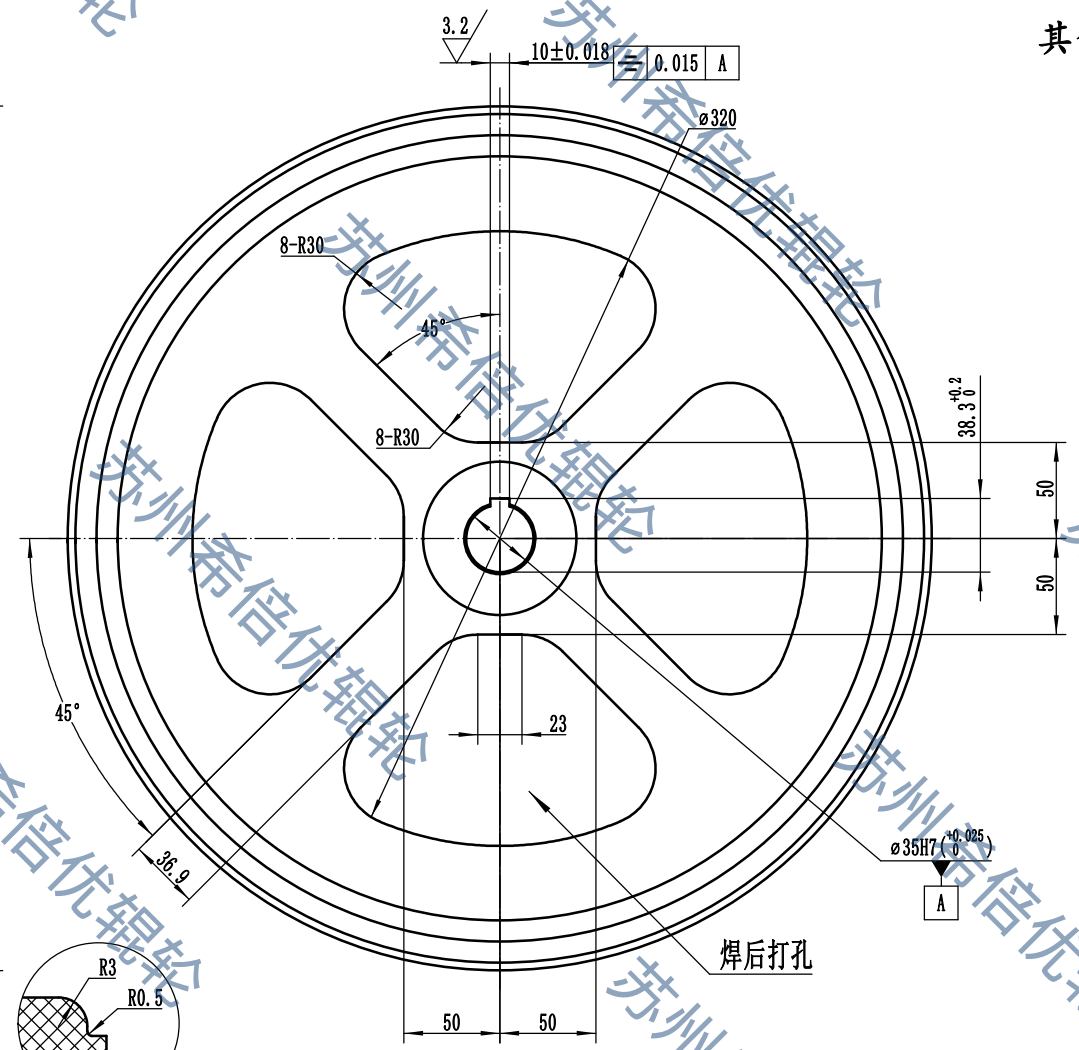
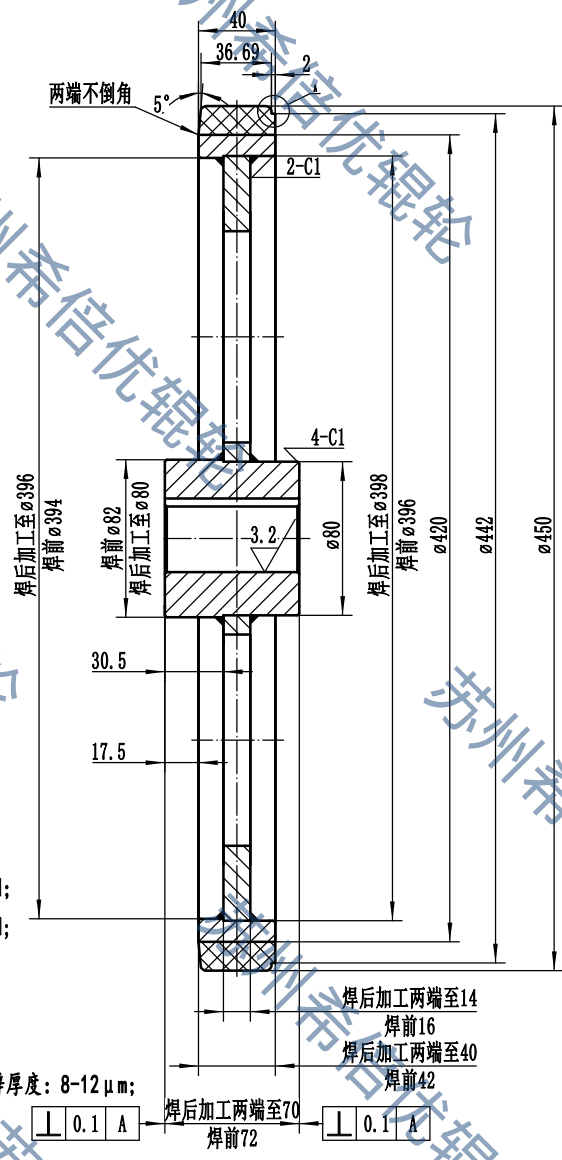


其余  $\nabla 3.2$



- 技术要求**
1. 去除毛刺飞边锐角倒钝;
  2. 未注形位公差按GB/T 1184-H;
  3. 未注尺寸公差按GB/T 1804-M;
  4. 未注倒角:C1;
  5. 聚氨酯:NDI 93A 本色;
  6. 焊接完成后整体表面镀锌, 所有尺寸均为镀锌后尺寸, 镀锌厚度: 8-12  $\mu\text{m}$ ;
  7. 焊接牢固, 不得虚焊、漏焊;
  8. 所有角焊缝:  $\nabla 5$
  9. 焊接后打磨焊缝;
  10. 焊接时焊前预热, 焊后保温工艺。

尺寸公差	GB/T1804-M	>2000-4000	>1000-2000	>400-1000	>120-400	>30-120	>6-30	>3-6	0.5-3	中数M	尺寸分段
		$\pm 2$	$\pm 1.2$	$\pm 0.8$	$\pm 0.5$	$\pm 0.3$	$\pm 0.2$	$\pm 0.1$	$\pm 0.1$		

描 写	
描 校	
旧图纸总号	
底图总号	
签 字	2
图 幅	A4

序号	名称	数量	备注
1	轮芯	1	材料 <input checked="" type="checkbox"/> 45 <input type="checkbox"/> Q235 <input type="checkbox"/> 6061 <input type="checkbox"/> 7075 <input type="checkbox"/> 304 <input type="checkbox"/> 316L
1	包胶层	1	硬度 <input checked="" type="checkbox"/> 93A <input type="checkbox"/> 90A <input type="checkbox"/> 85A <input type="checkbox"/> 80A <input type="checkbox"/> 75A
			材料 <input type="checkbox"/> Lorexim <input type="checkbox"/> Lionmox <input checked="" type="checkbox"/> Logilan

驱动轮				101193913	
标记处数	更改文件号	签字	日期	表面粗糙度	$\nabla 3.2$ $\nabla 1.6$ $\nabla 0.8$
设计	杨懿祺	日期	2024.07.05	阶段标记	
校核		标准审查		比例	版本
审核		审定		1:1	A
工艺审查		批准		共 1 张	第 1 张

**PUGL**  
 苏州希倍优辊轮有限公司  
 Suzhou Xibeiyou Roller Wheel Co., Ltd.