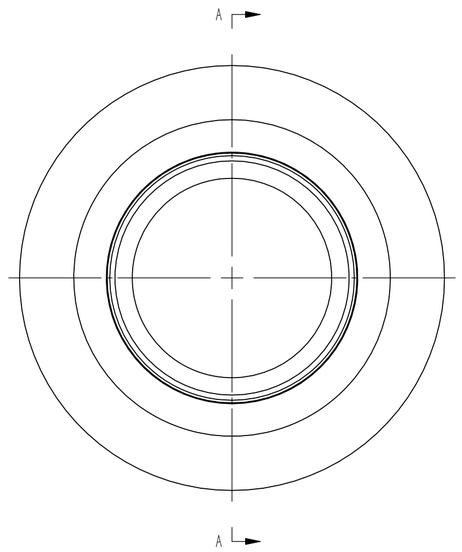
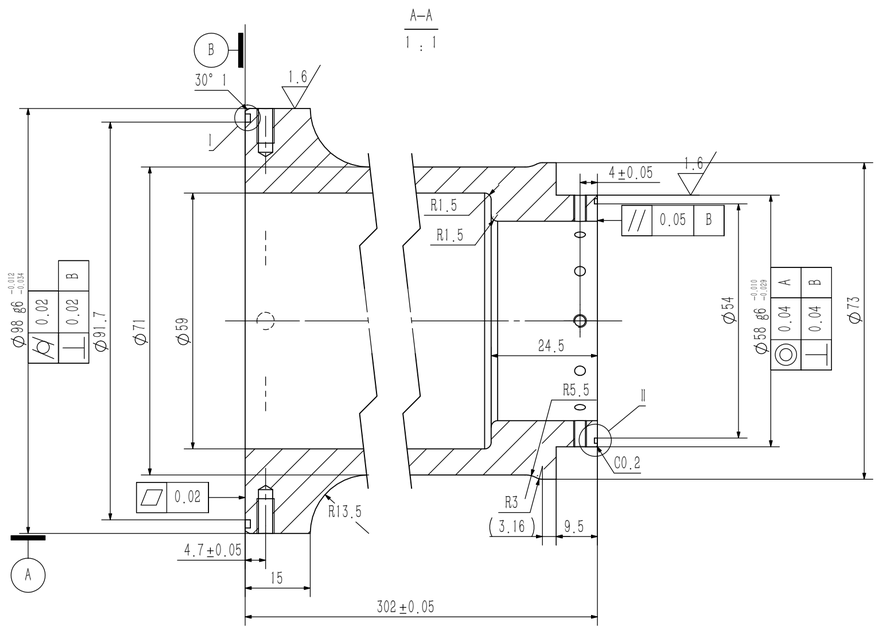
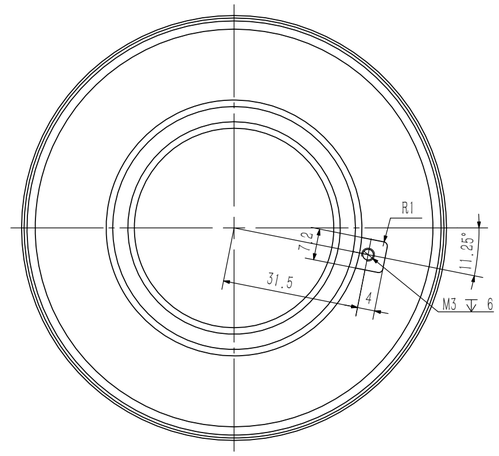
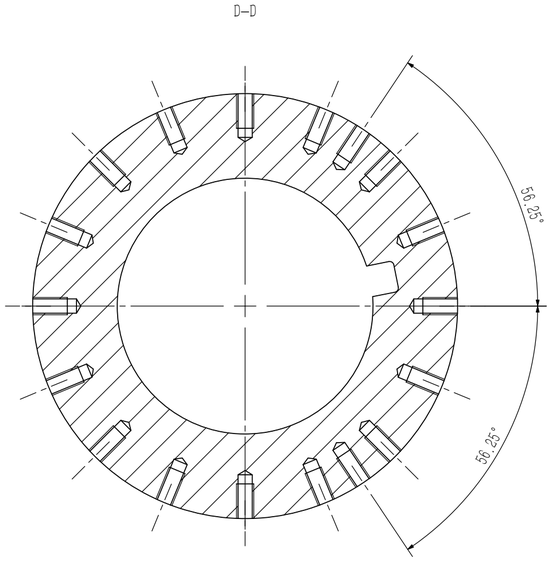
其余 6.3

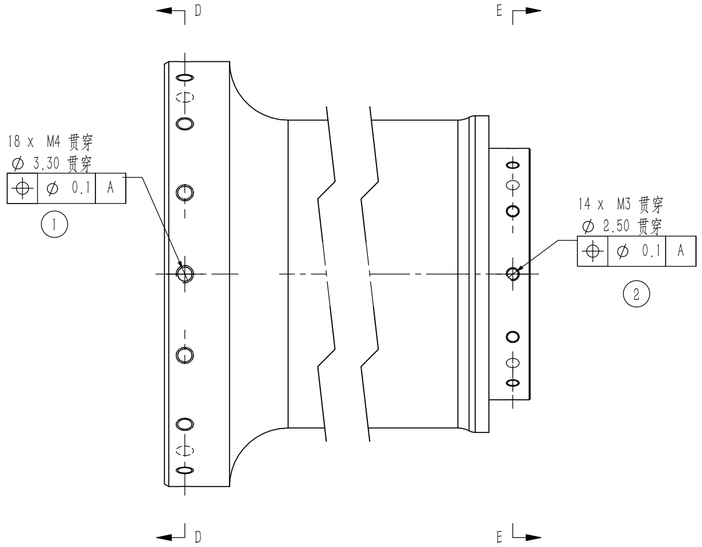
未注公差 (MM)			
0.5–3	±0.1	120–400	±0.5
3–6	±0.1	400–1000	±0.8
6–30	±0.2	1000–2000	±1.2
30–120	±0.3	>2000	±2.0

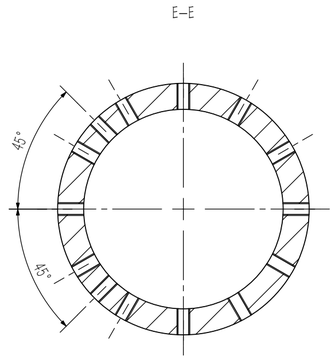


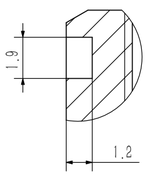


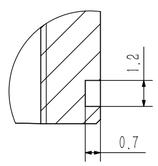












1、加工时，保证一次装夹车两头，保证同轴度。
2、加工 1 2 颗螺丝孔时，用四轴机一次性加工，保证 1 2 相对位置关系位置度0.1以内。

技术要求：
1、锐边倒钝、未标注倒角：C0.5
2、未标注尺寸公差按GB/T1804-m
3、未标注形位公差按GB/T1184-H

零件名称		图号		数量	比例	材质	表面处理
2-091-005 5k8三关节连杆		ZCT0082-091-005-0			1:1	AL6061	本色阳极
	签名	年/月/日	图幅	版本			
设计		2023/3/20	A2	0	物料编码		
审核			视角		深圳市零差云控科技有限公司		
批准			一视角				