

701 I6Z 00f

极限与配合尺寸范围GB/T 1800.4 (ISO 286-2)

尺寸未注公差GB/T 1804 (ISO 2768)-m

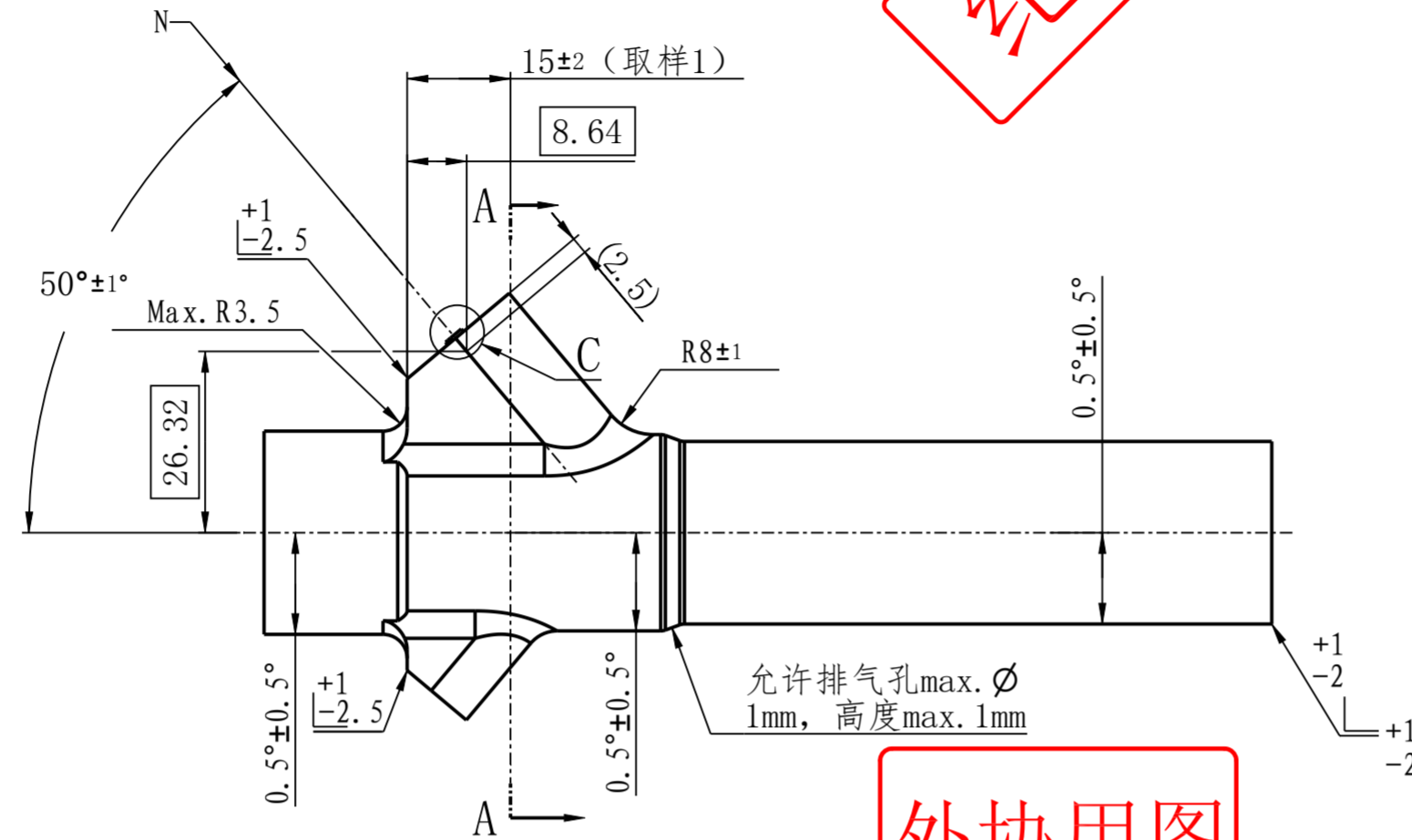
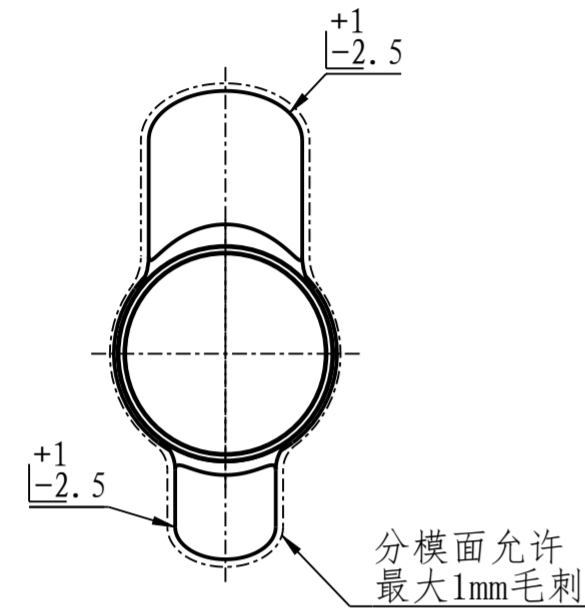
尺寸分段	公差等级	公差带	线性	尺寸分段	0.5 ...3	>3 ...6	>6 ...30	>30 ...120	>120 ...400
.	.	.	公差	公差	±0.1	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5
.	.	.	倒角圆角	尺寸分段	0.5 ...3	>3 ...6	>6 ...30	>30	
.	.	.	公差	公差	±0.2	±0.5	±1	±2	
.	.	.	角度	尺寸分段	...10	>10 ...50	>50 ...120	>120 ...400	>400
.	.	.	公差	公差	±1°	±30'	±20'	±10'	±5'

1 A 字高5mm, 盘面字凸≤0.5mm
 生产批号: 炉号不同以A, B, C, D, ..., X, Y, Z表示
 模穴号: 模具换新模或重刻以1, 2, 3, 4, ..., 8, 9循环表示

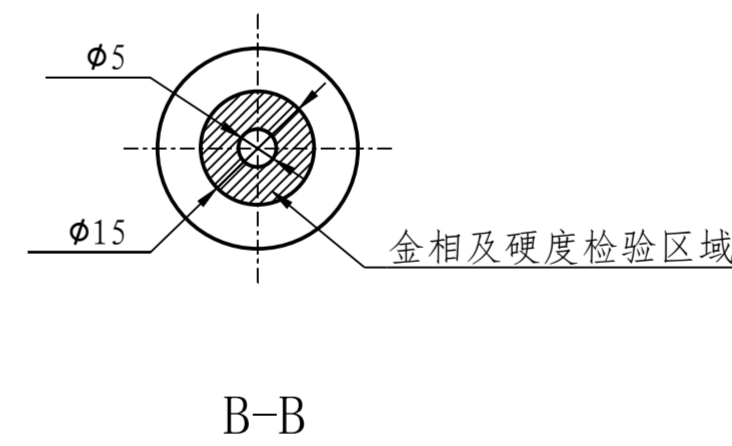
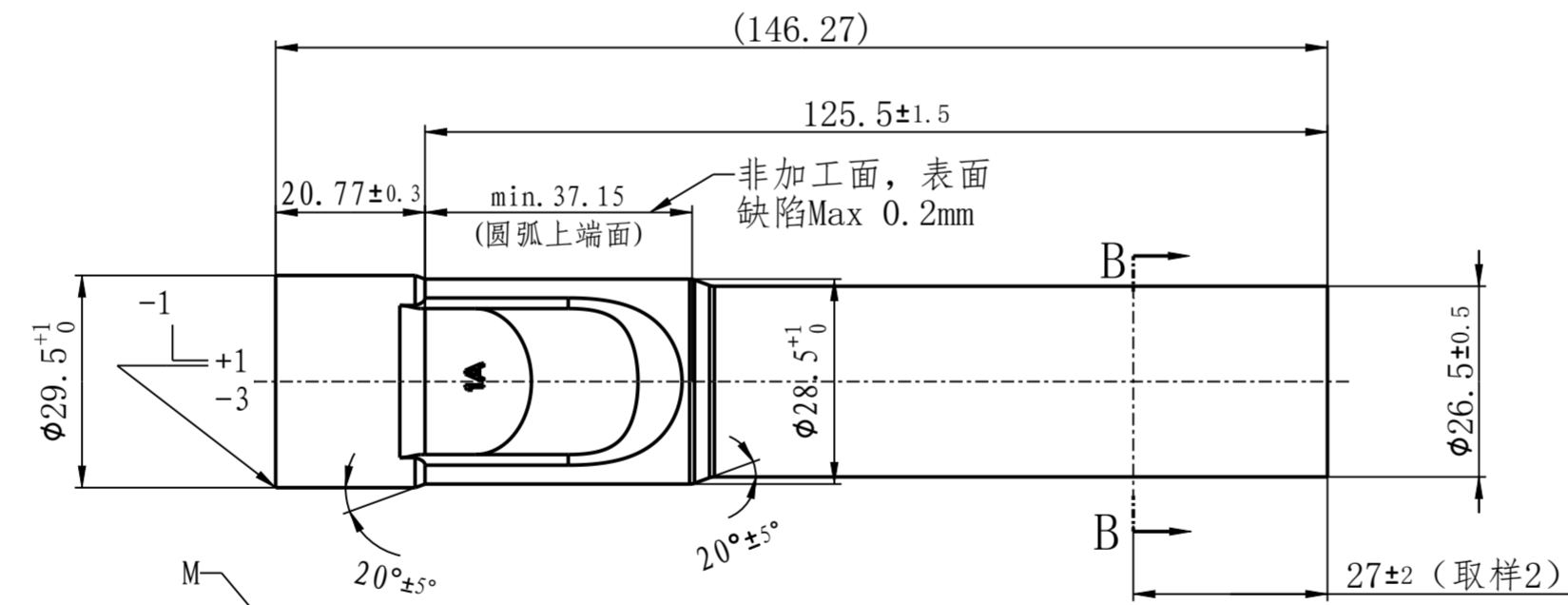
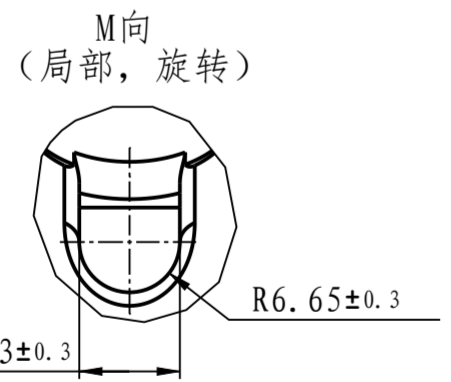
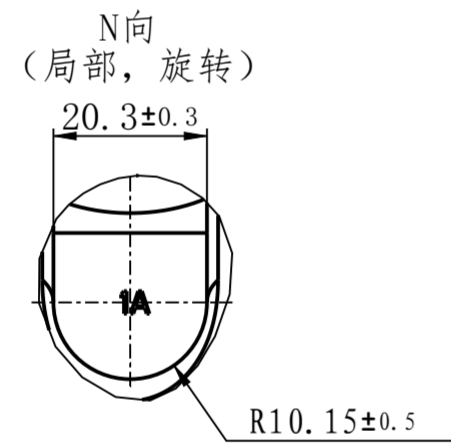
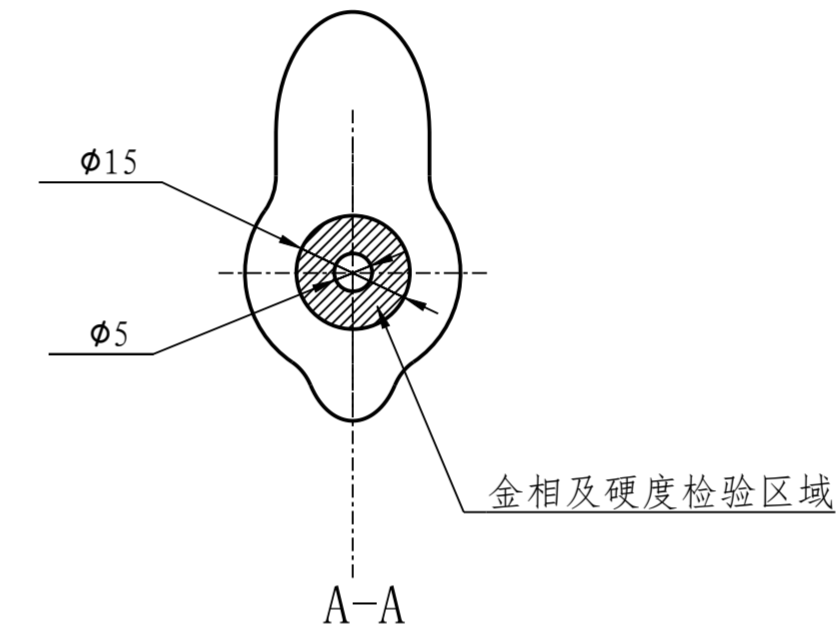
绝密

Mark: 字高5mm, 字凸≤0.5mm

C视图 3:1



外协用图



2021年9月30日

技术要求

- 锻件通用技术要求按GB/T12361-2003执行, 未注公差按GB/T12362-2003执行, 未注圆角R2-3, 错模允许Max 0.5mm;
- 硬度及金相: 调质处理HRC26-32, 表面脱碳层小于0.4mm; 金相组织执行GB/T13320中第三级别图, 1-4级为合格; 金相及硬度检测位置在取样1和取样2的断面;
- 锻件热处理后需要抛丸处理;
- 外观缺陷(凹凸)最大0.4mm, 不允许有折叠、裂纹、锈蚀等表面缺陷。

引用图号	.
毛坯图号	.
基础图号	.
首次使用	.
被替代图号	.
替代图号	.
文件类型	CREO DRW
图幅	A2

.	42CrMoS4H						
.	比例	1:1	重量	0.756Kg	J00 291 102		
.	制图	孙炳晓	工艺	王松	喷油器体毛坯		
00	审查	戴宏伟	标准	解芳			
标记	处数	更改单号	制图	日期	校对	批准	臧广辉	日期	20210930	状态号	.	页码	1/1