

Edges, without specification, according to / 工件的边缘如无其他说明，需根据
DIN ISO13715标准执行。 外边缘 R2 内边缘 R2

DIN EN ISO 1302	√	√	√	√	√
	filled/填充	Rz 100	√ Rz 25	√ Rz 6.3	√ Rz 1

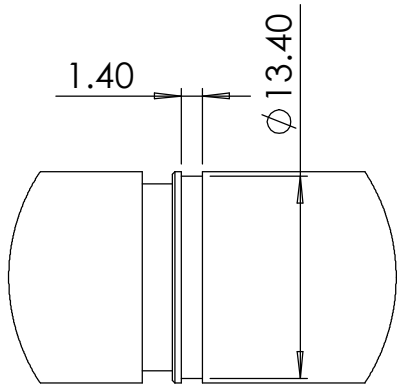
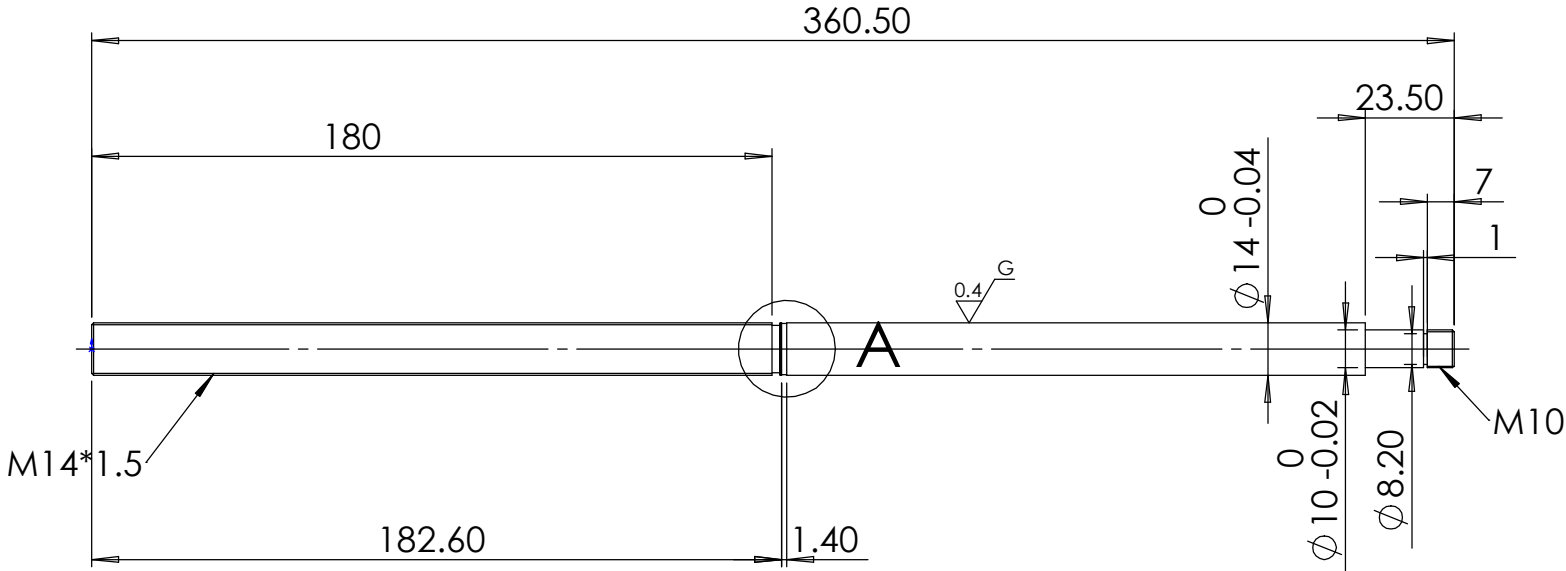
Tolerances for dimensions without
individual tolerance indications
according to DIN ISO 2768-mH

Nominal dimensions / 公称尺寸		Tolerances for dimensions without individual tolerance indications according to DIN ISO 2768-mH	
above / 以上	above / 以上	above / 以上	above / 以上
6	30	120	400
to / 至	to / 至	to / 至	to / 至
6	30	120	400
±0.1	±0.2	±0.3	±0.5
±0.8			

All rights are reserved in accordance with ISO 16016.
Copying of this document and the use only with authorization.
Contravention commits to damage compensation.

所有权利均按照ISO16016保留。
取得授权后才可复制和使用这个文件。
违反承诺将补偿损失。

- 技术要求:
- 1.未标注倒角C0.5
 - 2.严格按照图纸公差加工，否则一律退货
 - 3.表面粗糙度严格按照图纸要求，否则一律退货



局部视图 A

比例 2 : 1

SUSPA COMPART GMBH	更换:						注释:	
	替换:							
	材料: 40Cr		粗糙度: $\sqrt{0.4}^G$	表面处理:	热处理: 调质	HRC 28		
	日期:		设计:	零件名称: 去毛刺机推进杆				
	15	11	03					李龙凡
比例:		执行标准(e)E ISO 128-30	页数:				零件号:	版本:
1: 1			共1页					