06年4月6日

客户	代码 芜湖人本轴承有限公司	产。	品型号 TM6207	版 次 A				
	加工简图	 	项目					
	3 13		外径D	58.5 ±0.06				
	a b		 内径 d	48.5 €.06				
			 球兜中径 D1	53.50 €.02				
				9 × 1.70				
		技	——————————— 铆钉脱落力	8Kgf				
装 配		术要	清洁度					
	D D	求	装入铆钉	铆钉 相对于平面垂直度不大于 0.01 铆钉帽与保持架之间无缝隙				
			外观	保持架 无锈蚀、毛刺、 伤痕及变形 等缺陷				
			外径D	62.7 ±0.03				
		 技	内径 d	52.5 ±0.03				
裁	* d		厚度 t	1 ± 0.02				
环	T I	要	毛刺	无明显毛刺				
	·	求	偏刀(同轴度)	0.06				
			外观	表面清洁无锈,无明显机械伤痕				
	H d	技术		48. 5 £0.06				
			成型高度 H	5.2 + 0.1				
成				0.10				
型		要	等份	9				
_		求	外观	表面 清洁无锈,无明显机械伤痕及 裂纹				
			外径D	58.5 ±0.06				
			———————————— 内径 d	48.5 €.06				
			球兜中径 D1	53.50 £ .020				
			球兜深度 K值	5.61 ^{+0.01}				
	(D) T	 技	E'2-E2					
	(R) D E2 11 E72		球兜半径 R	R5.75 ^{+0.02}				
整形		术	铆合径向游隙	0.38 ~ 0.50				
形		要	铆合轴向游隙					
		嫰	有 效平面	冲压平面要求 3/4				
	R D1		平面 倾斜	4 μ m / mm (max)				
	J		整体翘曲	0.03 (max)				
			圆角 r	0.8				
			外观	表面清洁,无锈蚀、无 伤痕、 毛刺 等缺陷				
			孔中心径 D2	53.50 ± 0.020				
	<m>> d1</m>	技	孔径 d1	1.6 + 0.08 +0.04				
冲		术	铆钉孔相对于球兜	0.05 (max)				
孔		要	中心径中心位置度					
		求	外观	表面 清洁无锈,无明显机械伤痕及 毛刺				
备	说明: 1、9个铆钉孔和 9个球兜均布		2、装配钢球	直径 11.1125				
	3、未注尺寸单位为毫米 (mm)							

06年 04 月6日

客户	代码 芜湖人本轴承有限公司	产	뮤型号 TM6305	版 次 A			
	加工简图		项目	标准			
	A A		外径D	48.7 ±0.06			
			内径 d	38.3 €.06			
			球兜中径 D1	43.5 €.02			
			铆钉 数量及规格	7×1.70			
,,_	The Annual Theorem	技	铆钉脱落力	8Kgf			
装 配		术 要	清洁度				
	D D	求	装入铆钉	铆钉 相对于平面垂直度不大于 0.01 铆钉帽与保持架之间无缝隙			
			外观	保持架 无锈蚀、毛刺、 伤痕及变形 等缺陷			
			外径D	52 £ .03			
		++	内径 d	41.4 £.03			
++	+	技术	厚度 t	1 ± 0.02			
裁 环	T D	术	毛刺	无明显毛刺			
^レ /\	1	安 求	偏刀(同轴度)	0.06			
		1	外观	表面 清洁无锈,无明显机械伤痕			
	H d	技术要	内径 d	38.3 ± 0.06			
			成型高度H	6.1 + 0.1			
成			高度偏差	0.10			
型			│等份 ├────	7			
		求	外观	表面 清洁无锈,无明显机械伤痕及 裂纹			
			外径D	48.7 £ 0.06			
				38.3 €.06			
			球兜中径 D1	43.5 ₤0.02			
			球兜深度 K值	5.81 ^{+0.01}			
			E'2-E2				
	(R) II E'2 I E'2	技	球兜半径 R	R5.94 ^{+0.01}			
整	(R) of	术		0. 40 ~ 0.52			
形		要					
		滅	有 效平面	冲压平面要求 3/4			
	R D1		平面 倾斜	4 μ m / mm (max)			
				0.03 (max)			
			圆角 r	1			
			外观	表面 清洁,无锈蚀、无 伤痕、 毛刺 等缺陷			
			孔中心径 D2	43.5 ± 0.02			
	<m> d1</m>	技	孔径d1	1.6 + 0.08 +0.04			
冲 孔		术要	铆钉孔相对于球兜 中心径中心位置度	0.03 (max)			
		求	外观	表面 清洁无锈,无明显机械伤痕及 毛刺			
备							
	3、未注尺寸单位为毫米 (mm)						
	3、未注尺寸单位为毫米 (mm)						

编制:

审核:

06年 04月6 日

客户	代码 芜湖人本轴承有限公司	产	品型号 TM6205X3-2	2RS 版次 A				
	加工简图	\vdash	项目	标准				
	A A		外径D	46.3 ±0.06				
				37.7 €.06				
				42 ± 0.02				
			铆钉 数量及规格	8×1.70				
	TI THE TIPE	技	铆钉脱落力	8Kgf				
装		术						
配		要	清洁度					
	D D	求	装入铆钉	铆钉 相对于平面垂直度不大于 0.01 铆钉帽与保持架之间无缝隙				
			外观	保持架 无锈蚀、毛刺、 伤痕及变形 等缺陷				
			外径D	52 £ .03				
		 技	内径 d	43.7 €.03				
	+		厚度 t	1 ± 0.02				
裁 环	D D	术	毛刺	无明显毛刺				
"		水水	偏刀(同轴度)	0.06				
		1	外观	表面清洁无锈,无明显机械伤痕				
		_	±/7 l					
			内径 d	37.7 ± 0.06				
	H d	技	成型高度H	5.4 + 0.1				
成		术	高度偏差	0.10				
型		要求	等份 ————————————————————————————————————	8				
			外观	表面 清洁无锈,无明显机械伤痕及 裂纹				
			外径D	46.3 ±0.06				
			内径 d	37.7 ₤.06				
			球兜中径 D1	42 ±0.02				
			球兜深度 K值	4.81 ^{+0.01}				
	<r> 1</r>		E'2-E2					
	F2 (F/2	技	球兜半径 R	R4.89 ^{+0.01}				
整		术	铆合径向游隙	0.35 ~ 0.45				
形		要	铆合轴向游隙					
	1/2	婡	有 效平面	冲压平面要求 3/4				
	R D1		平面 倾斜	3μm/mm (max)				
	,		整体翘曲	0.030 (max)				
		-	圆角 r	0.5				
			外观	表面清洁,无锈蚀、无 伤痕、 毛刺 等缺陷				
	440		孔中心径 D2	42 ± 0.02				
$\left \left \right \right $	M) d1	技	孔径 d1	1.6 + 0.08 +0.04				
冲		术	铆钉孔相对于球兜	0.03 (max)				
孔		要式	中心径中心位置度	<u>`</u>				
		求	外观	表面 清洁无锈,无明显机械伤痕及 毛刺				
备		· · ·						
	3、未注尺寸单位为毫米 (mm)							
	3、未注尺寸单位为毫米 (mm)							

06年 4月6 日

客户	代码 芜湖人本轴承有限公司	产	뮤型号 6204	版 次 A		
	加工简图		项目	标 准		
			外径D	37 ±0.06		
	A A		内径 d	30 ± 0.06		
			球兜中径 D1	33.5 ±0.02		
		l	铆钉 数量及规格	8 ×1.3		
	☐ A COLOR	技	铆钉脱落力	6Kgf		
装配		术 要	清洁度			
	D D	求	装入铆钉	铆钉 相对于平面垂直度不大于 0.01 铆钉帽与保持架之间无缝隙		
			外观	保持架 无锈蚀、毛刺、 伤痕及变形 等缺陷		
			外径D	41.5 0±06		
		++		34.5 ₤.06		
 ₊	+)	技术	厚度 t	0.7 ± 0.02		
数 环	T D	术	毛刺	无明显毛刺		
"	1	安 求	偏刀(同轴度)	0.06		
			外观	表面 清洁无锈, 无明显机械伤痕		
	H d	技术	内径 d	30 ± 0.06		
			成型高度H	4.7 + 0.1		
成			高度偏差	0.10		
型		要	│等份 ├────	8		
		求	外观	表面 清洁无锈,无明显机械伤痕及 裂纹		
			外径D	37 ±0.06		
				30 ±0.06		
			球兜中径 D1	33.5 ±0.02		
			球兜深度 K值	4.01 +0.01		
			E'2-E2			
	(R) I) E2 11 E12	技	球兜半径 R	R4.09 +0.01		
整	(R) of	术		0.30 ~ 0.40		
形		要				
		滅	有 效平面	冲压平面要求 3/4		
	R D1		平面 倾斜	3μm/mm (max)		
	J		整体翘曲	0.03 (max)		
			圆角 r	1		
			外观	表面 清洁,无锈蚀、无 伤痕、 毛刺 等缺陷		
			孔中心径 D2	33.5 ± 0.02		
	<m> ol1</m>	技	孔径 d1	1.2 +0.15 +0.08		
冲 孔		术	铆钉孔相对于球兜 中心径中心位置度	0.03 (max)		
		求	外观	表面 清洁无锈,无明显机械伤痕及 毛刺		
备						
	3、未注尺寸单位为毫米 (mm)			: 2A / cm (max)		
	, .,.,—, , , , , , , , , , , , , , , , , , ,		7 73 1 744			

编制:

审核:

06年 4 月 6 日

客户	代码 芜湖人本轴承有限公司	产品	品型号 6206				
	加工简图		项目				
			外径D	50.8 ±0.06			
			内径 d	42.2 ₤.06			
			球兜中径 D1	46.5 ±0.02			
l	 	技	铆钉 数量及规格	9×1.7			
装		术	铆钉脱落力	8Kgf			
配	-	要求	清洁度				
	D1 D	水	装入铆钉	铆钉 相对于平面垂直度不大于 0.01 铆钉帽与保持架之间无缝隙			
			外观	保持架 无锈蚀、毛刺、 伤痕及变形 等缺陷			
			外径D	56 £ .03			
	l	 技	内径 d	47.4 ±0.03			
裁	+)		厚度 t	0.7 ± 0.02			
环		要	毛刺	无明显毛刺			
		求	偏刀(同轴度)	0.06 表面 清洁无锈,无明显机械伤痕			
			外观	1X叫 /月/口儿功,儿旳业们忧况/7k			
				42.2 ± 0.06			
	H d	技术要求	 成型高度H	5.6 + 0.1			
成				0.10			
型			等份	9			
			外观	表面 清洁无锈,无明显机械伤痕及 裂纹			
			外径D	50.8 £ 0.06			
			内径 d	42.2 ₤.06			
		技	球兜中径 D1	46.5 ± 0.020			
			球兜深度 K值	4.81 +0.01			
	<r> 1)</r>		E'2-E2				
	(R) d E2 E/2			R4.09 ^{+0.01}			
整		术	—————————————————————————————————————	0.48 ~ 0.63			
形		要	铆合轴向游隙				
	R D1	紫	有效平面	冲压平面要求 3/4			
			平面 倾斜	4μm/mm (max)			
			整体翘曲	0.03 (max)			
			圆角 r	1 丰子 注注 工经肿 工 <i>作</i> 痘 毛			
			外观	表面清洁,无锈蚀、无 伤痕、 毛刺 等缺陷			
	205		孔中心径 D2	46,5 ± 0.02			
,,,,	M) oli	技 _米	孔径d1	1.6 +0.08 +0.04			
冲 孔		术要	物钉孔相对于球兜 中心径中心位置度	0.03 (max)			
) U		求	外观	表面 清洁无锈,无明显机械伤痕及 毛刺			
备	说明: 1、9个铆钉孔和 9个球兜均布 2、装配钢球直径 9.525						
注							
编	编制: 审核: 批准:						

06年 10 月26 日

	四川人本轴承有限公司	产品	뮤型号 T M 6 0 0	7 Y A
	加工简图		项目	标 准
			外径D	52.6 ±0.06
			内径 d	44,4 ⊕.06
			球兜中径 D1	48.5 ±0.02
		技	铆钉 数量及规格	10×1.7
装		术	铆钉脱落力	8Kgf
配		要	清洁度	
	D1 D	求	装入铆钉	铆钉 相对于平面垂直度不大于 0.01 铆钉帽与保持架之间无缝隙
			外观	保持架 无锈蚀、毛刺、 伤痕及变形 等缺陷
			外径D	60 £ .03
		 技	内径 d	52 ±0.03
裁	T d	术	厚度 t	1.0 ± 0.02
环	T D	要	毛刺	无明显毛刺
		水	偏刀 (同轴度)	0.06
			外观	表面清洁无锈,无明显机械伤痕
	H d		内径 d	44.4 ± 0.06
		技	成型高度H	5.6 + 0.1
成		术要	高度偏差	0.10
型			等份	10
		求	外观	表面 清洁无锈,无明显机械伤痕及 裂纹
			外径D	52.6 ±0.06
			内径 d	44.4 £ .06
			球兜中径 D1	48.5 ±0.020
			球兜深度 K值	4.55 +0.01
	<r> 10</r>		E'2-E2	
	F2 (1 F/2	技	球兜半径 R	R4.62 +0.01
整	(R) d	术	铆合径向游隙	0.35~0.45
形		要	铆合轴向游隙	
		嫰	有 效平面	冲压平面要求 3/4
	R D1 - 6		平面 倾斜	4μm/mm (max)
			整体翘曲	0.03 (max)
		-	圆角 r	1
			外观	表面 清洁,无锈蚀、无 伤痕、 毛刺 等缺陷
			孔中心径 D2	48,5 ± 0.02
	<m> <u>ol1</u></m>	技	孔径d1	1.6 +0.08 +0.04
冲 孔		术 要	铆钉孔相对于球兜 中心径中心位置度	0.03 (max)
	<u>D2</u> 求		外观	表面 清洁无锈,无明显机械伤痕及 毛刺
备	说明:1、10个铆钉孔和 10个球兜均在	布	2、装配钢	球直径 9.128
注	3、未注尺寸单位为毫米(mm) ——		4 余磁	· 2A / cm (max)
ルさ	ままり ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・		批准:	

06年 10 月16 日

	四川人本轴承有限公司	产品	品型号 T M 6 0 1	0/2RS 版次 A		
	加工简图		项目	标准		
			外径D	69.3 ±0.06		
l				60.7 £ .06		
	a a		球兜中径 D1	65 ±0.02		
l		 技	─────── ─────────────────────────────	13 ×1.4		
装	#\\#\\\#\\\	术	铆钉脱落力	8Kgf		
配		要	清洁度			
	D1 D	求	上 装入铆钉	铆钉 相对于平面垂直度不大于 0.01 铆钉帽与保持架之间无缝隙		
			外观	保持架 无锈蚀、毛刺、 伤痕及变形 等缺陷		
			外径D	74.25 £ 03		
l		 _{+±}	内径 d	65.9 £ 0.03		
裁	+	技术	厚度 t	1.0 ± 0.02		
^衣 (环	T I	要	毛刺	无明显毛刺		
		女 求	偏刀(同轴度)	0.06		
l			外观	表面 清洁无锈,无明显机械伤痕		
匚						
	H d		内径 d	60.7 ± 0.06		
l		技	成型高度H	5.6 + 0.1		
成		术	高度偏差	0.10		
型		要	等份	9		
		求	外观	表面 清洁无锈,无明显机械伤痕及 裂纹		
			外径D	69.3 ±0.06		
l			内径 d	60.7 £ .06		
l			球兜中径 D1	65 ±0.020		
l			球兜深度 K值	4.57 ^{+0.01}		
l	<r> TI</r>		E'2-E2			
l	ES 11 E/S	技	球兜半径 R	R4.09 +0.01		
整	(R) of	术		0.45 ~ 0.60		
形		要	铆合轴向游隙			
l	D D 13	嗽	有 效平面	冲压平面要求 3/4		
l	R D1 60		平面 倾斜	4μm/mm (max)		
l	,		整体翘曲	0.03 (max)		
l		-	圆角 r	1		
			外观	表面 清洁,无锈蚀、无 伤痕、 毛刺 等缺陷		
			孔中心径 D2	65 ± 0.02		
	<m> ol1</m>	技	孔径d1	1.4 +0.08 +0.04		
冲 孔		术要	铆钉孔相对于球兜 中心径中心位置度	0.03 (max)		
	D2		外观	表面 清洁无锈,无明显机械伤痕及 毛刺		
备	备 说明: 1、13个铆钉孔和 13个球兜均布 2、装配钢球直径 9.0					
注	3、未注尺寸单位为毫米 (mm)		4 余磁	: 2A / cm (max)		
<i>4</i> ≓	制: 审核:			批准:		

编制:

审核:

06年 4月6 日

	四川人本轴承有限公司	产品	교택 6006		版 次 A		
	加工简图		项目		标 准		
			外径D		46.4 ±0.05		
			内径 d		39.6 €.05		
			球兜中径 D1	1	43 ±0.02		
		 技	铆钉 数量及规格		11 ×1.0		
大			———————————— 铆钉脱落力		4Kgf		
配		要	 清洁度	1			
	D1 D	求		1	平面垂直度不大于 0.01 架之间无缝隙		
			外观	保持架 无锈等缺陷			
			外径D		48.6 £ 03		
		 技	内径 d		41.5 ±0.03		
裁	† d	术	厚度 t		0.7 ± 0.02		
环		要	毛刺		无明显毛刺		
		求	偏刀(同轴度)		0.06		
			外观	表面 清洁无空	锈,无明显机械伤痕 ————————————————————		
Ш							
	H d		内径 d		39.6 ± 0.06		
		技	成型高度H		4.6 + 0.1		
成		术	高度偏差		0.10		
型		要	等份		11		
		求	外观	表面 清洁无知	锈,无明显机械伤痕及		
			外径D		46.4 ±0.05		
			内径 d		39.6 €.05		
			球兜中径 D1		43 ±0.020		
		 技	球兜深度 K值		3.61 ^{+0.02}		
	⟨R> TI		E'2-E2				
	E2 11 E/2		球兜半径 R		R3.70 ^{+0.01}		
整	105	术	铆合径向游隙		0.30 ~ 0.40		
形		要	铆合轴向游隙				
	1/3	嗽	有 效平面				
	R D1		平面 倾斜	3	μm/mm (max)		
	,		整体翘曲		0.03 (max)		
			圆角 r		1		
			外观	表面 清洁 , : 刺 等缺陷	无锈蚀、无 伤痕、 毛		
			孔中心径 D2		43 ± 0.02		
	<m> oll</m>	技	孔径d1		1.0 +0.08 +0.04		
冲 孔	大要	术要	铆钉孔相对于球兜 中心径中心位置度		0.03 (max)		
		求	外观	表面 清洁无	锈,无明显机械伤痕及		
备	备 说明:1、11个铆钉孔和 11个球兜均布 2 装配钢球直径 7.147						
注	3 未注尺寸单位为毫米 <i>(</i> mm)	. 1=		が 4・2A / cm			
	- 编制·						

编制:

审核:

06年 4月6 日

	四川人本轴承有限公司	产	品型号 6202	版 次 A			
	加工简图		项目	标 准			
			外径D	28.2 ±0.05			
			内径 d	22.8 €.05			
			球兜中径 D1	25.5 ±0.02			
		技	铆钉 数量及规格	8 ×1.0			
装		术	铆钉脱落力	4Kgf			
配		要	 清洁度				
	D1 D	求		铆钉 相对于平面垂直度不大于 0.01 铆钉帽与保持架之间无缝隙			
			外观	保持架 无锈蚀、毛刺、 伤痕及变形 等缺陷			
			外径D	31.5 £ 03			
		 技	内径 d	26.3 ±0.03			
裁	+)		厚度 t	0.7 ± 0.02			
衣(环	T D	一要	毛刺	无明显毛刺			
"	'	求	偏刀(同轴度)	0.06			
		1	外观	表面 清洁无锈,无明显机械伤痕			
	H d		内径 d	22.8 ± 0.06			
		技	成型高度H	3.6 + 0.1			
成		术要求	高度偏差	0.10			
型			等份	8			
			外观	表面 清洁无锈,无明显机械伤痕及 裂口			
			外径D	28.2 ±0.05			
				22.8			
			球兜中径 D1	25.5 ±0.020			
				3.01 +0.01			
			E'2-E2				
	(R) I E2 1 E12	技		R3.07 +0.01			
整	(R) d ==	术		0.40 ~ 0.55			
形		要					
			有效平面	冲压平面要求 3/4			
	R D1		平面 倾斜	3 μ m / mm (max)			
	J ·		整体翘曲	0.03 (max)			
			B角 r	1			
			外观	表面 清洁,无锈蚀、无 伤痕、 毛刺 等缺陷			
			孔中心径 D2	25.5 ± 0.02			
	<m> oll</m>	技	 孔径d1	1.1 ^{+0.04} +0			
冲 孔	大変を表現している。	术要	铆钉孔相对于球兜 中心径中心位置度	0.03 (max)			
1,0		求	外观	表面 清洁无锈,无明显机械伤痕及 毛刺			
备	·····						
注	3 未注尺寸单位为毫米 (mm)			、直注 3.999 : 2A / cm (max)			
	2、 本,生八,以 <u>半四,以宅本 (</u>		 	thise .			

编制:

审核:

06年 4月6 日

	四川人本轴承有限公司	产	品型号 6204	版 次 A			
	加工简图		项目	标准			
			外径D	38.1 ±0.06			
			内径 d	30.9 €06			
			球兜中径 D1	34.5 ±0.02			
		技	铆钉 数量及规格	8 x1.2			
装		术	铆钉脱落力	6Kgf			
配		要	清洁度				
	D1 D	求	装入铆钉	铆钉 相对于平面垂直度不大于 0.01 铆钉帽与保持架之间无缝隙			
			外观	保持架 无锈蚀、毛刺、 伤痕及变形 等缺陷			
			外径D	41.5 ⊕ 03			
		 技	内径 d	34.5 ±0.03			
裁	+	术	厚度 t	0.7 ± 0.02			
^衣 (环	`	要	毛刺	无明显毛刺			
		求	偏刀 (同轴度)	0.06			
		~ ~	外观	表面清洁无锈,无明显机械伤痕			
		_					
			内径 d	30.9 ± 0.06			
		技	成型高度H	4.6 + 0.1			
成	H	术	高度偏差	0.10			
型		要	│	8			
		求	外观	表面 清洁无锈,无明显机械伤痕及 裂 纹			
			外径D	38.1 ±0.06			
			内径 d	30.9			
			球兜中径 D1	34.5 ±0.020			
			球兜深度 K值	4.01 +0.01			
	(R) II		E'2-E2				
	(D) d E2 1 E/2	技	球兜半径 R	R4.09 +0.01			
整	10/	术	铆合径向游隙	0.30~0.38			
形		要	铆合轴向游隙				
	1/3	嗽	有 效平面	冲压平面要求 3/4			
	R D1 \\ \pi_0		平面 倾斜	3μm/mm (max)			
			整体翘曲	0.03 (max)			
				1			
			外观	表面清洁,无锈蚀、无 伤痕、 毛刺 等缺陷			
			孔中心径 D2	34.5 ± 0.02			
	<m> dl</m>	技	孔径 d1	1.3 +0.04			
冲 孔	R D2	术要	铆钉孔相对于球兜 中心径中心位置度	0.03 (max)			
	D2	求	外观	表面 清洁无锈,无明显机械伤痕及 毛刺			
备	说明: 1、8个铆钉孔和8个球兜均布	1、8个铆钉孔和 8个球兜均布 2、装配钢球直径 7.9375					
注	3、未注尺寸单位为毫米 (mm) ——		4 余磁	: 2A / cm (max)			
绵	编制: 批准:						

06年 8 月 16日

	台州八环轴承有限公司	产品	品型号 6302	版 次 A			
	加工简图		项目	标 准			
			外径D	33 ±0.06			
				26 £.06			
	A A		球兜中径 D1	29.5 ±0.02			
		技	铆钉 数量及规格	7 ×1.2			
装	[] #\\# []	术	—————————————————————————————————————	6Kgf			
		要					
HO	D1 D	求	装入铆钉	铆钉 相对于平面垂直度不大于 0.01 铆钉帽与保持架之间无缝隙			
			外观	保持架 无锈蚀、毛刺、 伤痕及变形 等缺陷			
			外径D	34.5 £03			
		 _{t±}	内径 d	27.3 £ 0.03			
_{##}	+) d	技 术	厚度 t	0.7 ± 0.02			
裁 环	T		毛刺	无明显毛刺			
"		安 求	偏刀(同轴度)	0.06			
		水	外观	表面 清洁无锈,无明显机械伤痕			
			内径 d	26 ± 0.06			
		技	成型高度 H	4.6 + 0.1			
成	H d	术	 高度偏差	0.10			
型			等份	7			
		求	外观	表面 清洁无锈,无明显机械伤痕及 裂口			
			外径D	33 ±0.06			
				26 £0.06			
			球兜中径 D1	29.5 ±0.020			
			球兜深度 K值	4.01 +0.01			
			E'2-E2				
	(R) I E2 E/2	 技		R4.09 +0.01			
整	in r	术		0.30~0.37			
形		要					
			有效平面				
	R D1		平面 倾斜	3 µ m / mm (max)			
			整体翘曲	0.03 (max)			
				1			
			外观	表面 清洁,无锈蚀、无 伤痕、 毛刺 等缺陷			
			孔中心径 D2	29.5 ± 0.02			
	<m> oll !</m>	技	孔径d1	1.2 +0.13 +0.06			
冲 孔	本 要	术要	铆钉孔相对于球兜 中心径中心位置度	0.03 (max)			
		求	外观	表面 清洁无锈,无明显机械伤痕及			
备	说明: 1、7个铆钉孔和 7个球兜均布	孔和 7个球兜均布 2、装配钢球直径 7.9375					
注	3 未注尺寸单位为毫米 (mm)			· 2A / cm (max)			
	<u> 3、 </u>		 				

06年 6月16 日

客户	代码 芜湖人本轴承有限公司	产品	뮤型号 TM6009N.0	7 版次 A		
	加工简图		项目	标准		
			外径D	64. 2 ±0.06		
			内径 d	55.8 €.06		
l	A A		球兜中径 D1	60 ±0.02		
		技	铆钉 数量及规格	11 ×1.7		
装	☐ A ☐ A ☐	术	铆钉脱落力	8Kgf		
配		要	清洁度			
	D1 D	求	装入铆钉	铆钉 相对于平面垂直度不大于 0.01 铆钉帽与保持架之间无缝隙		
			外观	保持架 无锈蚀、毛刺、 伤痕及变形 等缺陷		
			外径D	71 £ .03		
l		 +±	内径 d	62.75 ±0.03		
 ‡\ }	+ d	技士	厚度 t	1.0 ± 0.02		
裁环	I I	ポ要	毛刺	无明显毛刺		
'		女 求	偏刀(同轴度)	0.06		
			外观	表面清洁无锈,无明显机械伤痕		
			内径 d	55.8 ± 0.06		
		技	成型高度H	5.6 + 0.1		
成	H d	术	高度偏差	0.10		
型		要	等份	11		
		求	外观	表面 清洁无锈,无明显机械伤痕及 裂纹		
			外径D	64.2 ±0.06		
				55.8 £ .06		
			球兜中径 D1	60 ±0.020		
l			球兜深度 K值	4.42 ^{+0.01}		
			E'2-E2			
	(R) D E2 1 E/2	_技	球兜半径 R	R4.49 +0.01		
整		术		0.35~0.47		
形		要	——————————— 铆合轴向游隙			
	1/3	嗽	有 效平面	冲压平面要求 3/4		
l	R D1 %		平面 倾斜	4μm/mm (max)		
	,		整体翘曲	0.03 (max)		
l			圆角 r	1		
			外观	表面 清洁,无锈蚀、无 伤痕、 毛刺 等缺陷		
			孔中心径 D2	60 ± 0.02		
	<m> ol1</m>	 技	孔径d1	1.6 +0.08 +0.04		
冲孔	大 要求	术	铆钉孔相对于球兜 中心径中心位置度	0.03 (max)		
		外观	表面 清洁无锈,无明显机械伤痕及 毛刺			
备	说明:1、12个铆钉孔和 12个球兜均石	何	2]球直径 8.731		
注	3、未注尺寸单位为毫米(mm)		4 全磁	4 全磁·2A / cm (max)		
绰	制: 审核:			批准:		

06年 4月6 日

客户	代码 芜湖人本轴承有限公司	产	뮤型号 6308.07	版 次 A		
	加工简图		项目	标 准		
			外径D	72.5 ±0.06		
装	A A		内径 d	57.5 £ .06		
			球兜中径 D1	65 ±0.02		
		技	铆钉 数量及规格	8 x2.1		
	TI THE TIME	术	铆钉脱落力	8Kgf		
配		要	 清洁度			
	D1 D	求		铆钉 相对于平面垂直度不大于 0.01 铆钉帽与保持架之间无缝隙		
			外观	保持架 无锈蚀、毛刺、 伤痕及变形 等缺陷		
		外径D	79 £ .03			
		 技	内径 d	64 ±0.03		
裁	+	术	厚度 t	1,2 ± 0.02		
^松 环	T	要	毛刺	无明显毛刺		
		求	偏刀(同轴度)	0.06		
			外观	表面清洁无锈,无明显机械伤痕		
	H d		内径 d	57.7 ± 0.06		
		技	成型高度H	8.8 + 0.1		
成		术	高度偏差	0.10		
▮型│		要	等份	8		
		求	外观	表面 清洁无锈,无明显机械伤痕及 裂纹		
			外径D	72.5 ±0.06		
			内径 d	57.5 £ .06		
			球兜中径 D1	65 ±0.020		
			球兜深度 K值	7.62 ^{+0.01}		
			E'2-E2			
	(R) I E2 E72	技		R7.7 ^{+0.01}		
整		术	—————————————————————————————————————	0.40 ~ 0.55		
形		要				
	1/2	嗽	有 效平面	冲压平面要求 3/4		
	R D1		平面 倾斜	4μm/mm (max)		
	J		整体翘曲	0.03 (max)		
			圆角 r	1		
			外观	表面 清洁,无锈蚀、无 伤痕、 毛刺 等缺陷		
			孔中心径 D2	65 ± 0.02		
	<m> ol1</m>	技	孔径d1	2.0 +0.08 +0.04		
冲 孔		术要	铆钉孔相对于球兜 中心径中心位置度	0.03 (max)		
		求	外观	表面 清洁无锈,无明显机械伤痕及 毛刺		
备	说明:1、8个铆钉孔和 8个球兜均布 2 装配钢球直径 15.081					
iii 注	3 未注尺寸单位为毫米 (mm)			(百年 10.001 5:2A / cm (max)		
<u></u>	2.4.1·		一	thy the contract of the contra		

编制:

审核:

06年 4月6 日

客户	代码 温州人本轴承有限公司	产品	品型号 6201.07	版 次 A	
	加工简图		项目	标准	
			外径D	24.85 ±0.06	
			内径 d	19.15 ₤.06	
			球兜中径 D1	22 ±0.02	
		技	铆钉 数量及规格	7 x1.0	
装		术	铆钉脱落力	4Kgf	
配		要	清洁度		
	D1 D	求	装入铆钉	铆钉 相对于平面垂直度不大于 0.01 铆钉帽与保持架之间无缝隙	
			外观	保持架 无锈蚀、毛刺、 伤痕及变形 等缺陷	
			外径D	26.3 £ .03	
		 t±	内径 d	20.45 ±0.03	
裁	+	技 <i> </i> 术	厚度 t	0.7 ± 0.02	
^衣 (环	T D	要	毛刺	无明显毛刺	
		求	偏刀 (同轴度)	0.06	
			外观	表面 清洁无锈,无明显机械伤痕	
$ldsymbol{ld}}}}}}$					
			内径 d	19.15 ± 0.06	
		技	成型高度H	3.4 + 0.1	
成	H d	术	高度偏差	0.10	
型		要	等份	7	
		水	外观	表面 清洁无锈,无明显机械伤痕及 裂纹	
			外径D	24.85 £0.06	
			内径 d	19.15 £ 06	
			球兜中径 D1	22 ±0.020	
			球兜深度 K值	3.0 +0.01	
	-		E'2-E2		
	(R) a E2 E2	技	球兜半径 R	R3.04 +0.01	
整		术	铆合径向游隙	0.40 ~ 0.55	
形		要	铆合轴向游隙		
	. (3)	嗽	有 效平面	冲压平面要求 3/4	
	R D1 Vo		平面 倾斜	3μm/mm (max)	
			整体翘曲	0.02 (max)	
				0.3	
			外观	表面清洁,无锈蚀、无 伤痕、 毛刺 等缺陷	
			孔中心径 D2	22 ± 0.02	
		技	孔径d1	1.1 ^{+0.08} +0.04	
冲 孔		术要	铆钉孔相对于球兜 中心径中心位置度	0.02 (max)	
		求	外观	表面 清洁无锈,无明显机械伤痕及 毛刺	
备	说明: 1、7个铆钉孔和7个球兜均布	5 2 装配钢球直径 5.947			
注	3、未注尺寸单位为毫米 (mm)			· 2A / cm (max)	
/,	は、			批准・	

编制:

审核:

06年 4月6 日

客户	代码 温州人本轴承有限公司	产。	品型号 6001.07	版 次 A	
	加工简图		项目	标准	
			外径D	22.2 ±0.06	
	_		内径 d	17.8 ⊕ .06	
			球兜中径 D1	20 ±0.02	
		技	铆钉 数量及规格	8 x 0.8	
装		术	铆钉脱落力	2.5Kgf	
配		要	清洁度		
	D1 D	求	装入铆钉	铆钉 相对于平面垂直度不大于 0.01 铆钉帽与保持架之间无缝隙	
			外观	保持架 无锈蚀、毛刺、 伤痕及变形 等缺陷	
			外径D	23.5 €03	
		 技	内径 d	19.5 ±0.03	
裁	† d	术	厚度 t	0.5 ± 0.02	
^衣 (环		要	毛刺	无明显毛刺	
		求	偏刀 (同轴度)	0.06	
	H d	~ ~	外观	表面清洁无锈,无明显机械伤痕	
Щ		_			
			内径 d	17.8 ± 0.06	
l		技	成型高度H	2.8 + 0.1	
成		术	高度偏差	0.10	
▮型│		要	等份	8	
		求	外观	表面 清洁无锈,无明显机械伤痕及 裂纹	
			外径D	22.2 ±0.06	
			内径 d	17.8 ±0.06	
			球兜中径 D1	20 ±0.020	
			球兜深度 K值	2.41 ^{+0.01}	
	CR> TI		E'2-E2		
	F2 (1 F/2	技	球兜半径 R	R2.44 +0.01	
整		术	铆合径向游隙	0.26~0.35	
形		要	铆合轴向游隙		
	(3)	嗽	有 效平面	冲压平面要求 3/4	
	R D1		平面 倾斜	3μm/mm (max)	
	,		整体翘曲	0.02(max)	
		-	圆角 r	0.25	
			外观	表面 清洁,无锈蚀、无 伤痕、 毛刺 等缺陷	
	H-dl		孔中心径 D2	20 ± 0.02	
		技	孔径d1	0.9 +0.08 +0.04	
冲 孔	D2	术 要	铆钉孔相对于球兜 中心径中心位置度	0.02 (max)	
	(R)	求	外观	表面 清洁无锈,无明显机械伤痕及 毛刺	
备	说明: 1、8个铆钉孔和8个球兜均布	2			
注	3、未注尺寸单位为毫米(mm)		4 全磁	· 2A / cm (max)	
<i>\</i> ċ	論: 笛核:			批准: ` ´ ´	

06年 4月6 日

客户	代码 温州人本轴承有限公司	产品	品型号 6205.07	—
	加工简图		项目	标 准
	A A		外径D	42 ±0.06
			内径 d	34.8 ₤.06
			球兜中径 D1	38.4 ±0.02
√ +		技	铆钉 数量及规格	9 ×1.2
装	☐ A COLOR	术	铆钉脱落力	6Kgf
配		要	 清洁度	
	D1 D	求		铆钉 相对于平面垂直度不大于 0.01 铆钉帽与保持架之间无缝隙
			外观	保持架 无锈蚀、毛刺、 伤痕及变形 等缺陷
		外径D	48.1 £ 03	
		 ±±	内径 d	41.1 ±0.03
裁	技术		厚度 t	0.7 ± 0.02
环		一要	毛刺	无明显毛刺
"	,	求	偏刀(同轴度)	0.06
			外观	表面清洁无锈,无明显机械伤痕
	H d		内径 d	34.8 ± 0.06
		技	成型高度H	5.2 + 0.1
成		术	高度偏差	0.10
型		要	等份	9
		求	外观	表面 清洁无锈,无明显机械伤痕及 裂纹
			外径D	42 ±0.06
			内径 d	34.8 ₤.06
			球兜中径 D1	38.4 ± 0.020
			球兜深度 K值	4.01 +0.01
	ADS T		E'2-E2	
	(R) I E2 11 E/2	技	球兜半径 R	R4.07 +0.01
整	(R) of CC	术		0.40 ~ 0.55
形		要	—————————————————————————————————————	
	1/2	赇	有 效平面	冲压平面要求 3/4
	R D1		平面 倾斜	3μm/mm (max)
	J ·		整体翘曲	0.02(max)
			圆角 r	1
			外观	表面 清洁,无锈蚀、无 伤痕、 毛刺 等缺陷
			孔中心径 D2	38.4 ± 0.02
	<m> oll</m>	技	孔径 d1	1.2 +0.15 +0.08
冲 孔	大要		铆钉孔相对于球兜 中心径中心位置度	0.03 (max)
		求	外观	表面 清洁无锈,无明显机械伤痕及 毛刺
备				
注				
	────────────────────────────────────			±₩ <i>\</i> ₩ •

06年 4月6 日

客户	代码 温州人本轴承有限公司	产。	品型号 6203.07	版 次 A	
	加工简图		项目	标 准	
			外径D	32 ±0.06	
			内径 d	26 ±0.06	
装	A A		球兜中径 D1	29 ±0.02	
		技	铆钉 数量及规格	8 x1.0	
		术	铆钉脱落力	4Kgf	
配		要	 清洁度		
	D1 D	求		铆钉 相对于平面垂直度不大于 0.01 铆钉帽与保持架之间无缝隙	
			外观	保持架 无锈蚀、毛刺、 伤痕及变形 等缺陷	
		外径D	37.5 ±0.03		
		 技	内径 d	31.5 ±0.03	
 裁	+	术	厚度 t	0.7 ± 0.02	
 环	T	要	毛刺	无明显毛刺	
		求	偏刀(同轴度)	0.06	
		3	外观	表面清洁无锈,无明显机械伤痕	
	H d		内径 d	26 ± 0.06	
		技	成型高度H	4.2 + 0.1	
成		术	高度偏差	0.10	
型		要	等份	8	
		求	外观	表面 清洁无锈,无明显机械伤痕及 裂纹	
			外径D	32 ±0.06	
			内径 d	26 ±0.06	
			球兜中径 D1	29 ±0.020	
			球兜深度 K值	3.41 +0.01	
			E'2-E2		
	(R) I E2 E/2	技	球兜半径 R	R3.47 +0.01	
整	(R) of	术	—————————————————————————————————————	0.40 ~ 0.55	
形		要			
		嗽		冲压平面要求 3/4	
	R D1		平面 倾斜	3μm/mm (max)	
	J.			0.02 (max)	
			B角 r	0.3	
			外观	表面 清洁,无锈蚀、无 伤痕、 毛刺 等缺陷	
			孔中心径 D2	29 ± 0.02	
	<m> oll !</m>	技	孔径d1	1.1 +0.08 +0.04	
冲 孔		术要	铆钉孔相对于球兜 中心径中心位置度	0.03 (max)	
		求	外观	表面 清洁无锈,无明显机械伤痕及 毛刺	
备	说明: 1、8个铆钉孔和8个球兜均布		2		
注	3、未注尺寸单位为毫米 (mm)			· 2A / cm (max)	
/亡	品:				

06年 8月6 日

客户	代码 浙江八环轴承有限公司	产品	品型号 6302.07	版 次 A	
	加工简图		项目	标 准	
			外径D	33.1 - 0.1	
			内径 d	25.9 + 0.1	
			球兜中径 D1	29.5 ±0.02	
		技	铆钉 数量及规格	7×1.0	
装		术	铆钉脱落力	4Kgf	
配		要	清洁度		
	D1 D	求	装入铆钉	铆钉 相对于平面垂直度不大于 0.01 铆钉帽与保持架之间无缝隙	
			外观	保持架 无锈蚀、毛刺、 伤痕及变形 等缺陷	
			外径D	35.8 £03	
		 技	内径 d	28.5 ±0.03	
裁	+	术	厚度 t	0.7 ± 0.02	
^{衣仗} 环		要	毛刺	无明显毛刺	
		求	偏刀(同轴度)	0.06	
			外观	表面清洁无锈,无明显机械伤痕	
			内径 d	25.9 ± 0.06	
		技	成型高度H	4.8 + 0.1	
成	H	术	高度偏差	0.10	
┃型 │		要	等份	7	
		求	外观	表面 清洁无锈,无明显机械伤痕及 裂纹	
			外径D	33.1 - 0.1	
			内径 d	25.9 + 0.1	
				球兜中径 D1	29.5 ±0.020
			球兜深度 K值	4.01 ^{+0.01}	
	(R) II		E'2-E2		
	(B) 4 ES 1 E(S	技	球兜半径 R	R4.07 +0.01	
整		术	铆合径向游隙	0.30~0.40	
形		要	铆合轴向游隙		
	\3	嗽	有 效平面	冲压平面要求 3/4	
	R D1 \\ \pi		平面 倾斜	3μm/mm (max)	
			整体翘曲	0.02 (max)	
			圆角 r	1	
			外观	表面清洁,无锈蚀、无 伤痕、 毛刺 等缺陷	
			孔中心径 D2	29.5 ± 0.02	
	<m> oll</m>	技	孔径d1	1.2 +0.13 +0.06	
冲 孔		术要	铆钉孔相对于球兜 中心径中心位置度	0.03 (max)	
		求	外观	表面 清洁无锈,无明显机械伤痕及 毛刺	
备		5 2 装配钢球直径 7.938			
注	3 未注尺寸单位为毫米 (mm)			· 2A / cm (max)	
	ー ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・				

编制:

审核:

06年 4月6 日

客户	代码 温州人本轴承有限公司	产品	급型号 6005.07	版 次 A		
	加工简图		项目	标 准		
			外径D	38.4 ±0.06		
			内径 d	32.6 ₤.06		
			球兜中径 D1	35.5 ±0.02		
		技	铆钉 数量及规格	10 x1.0		
装	☐ A C A C	术	铆钉脱落力	4Kgf		
配		要	清洁度			
	D1 D	求	装入铆钉	铆钉 相对于平面垂直度不大于 0.01 铆钉帽与保持架之间无缝隙		
			外观	保持架 无锈蚀、毛刺、 伤痕及变形 等缺陷		
			外径D	41.5 £ .03		
		 技	内径 d	35.8 ±0.03		
 裁	† d	术	厚度 t	0.7 ± 0.02		
环		要	毛刺	无明显毛刺		
		求	偏刀(同轴度)	0.06		
			外观	表面清洁无锈,无明显机械伤痕		
\square						
				32.6 ± 0.06		
.	H d	技	成型高度H	4.2 + 0.1		
成		术	高度偏差	0.10		
┃型┃		要	等份	10		
		求	外观	表面 清洁无锈,无明显机械伤痕及 裂纹		
			外径D	38.4 £0.06		
			内径 d	32.6 ₤.06		
			球兜中径 D1	35.5 ±0.020		
			球兜深度 K值	3.22 +0.01		
	(R) II		E'2-E2			
	F2 . 1 F/2	技	球兜半径 R	R3.28 ^{0.01}		
整		术	铆合径向游隙	0.40 ~ 0.55		
形		要	铆合轴向游隙			
	1/3		有 效平面	冲压平面要求 3/4		
	R D1		平面 倾斜	3μm/mm (max)		
	,		整体翘曲	0.02(max)		
		-	圆角 r	1		
			外观	表面 清洁,无锈蚀、无 伤痕、 毛刺 等缺陷		
			孔中心径 D2	35.5 ± 0.02		
	<m> oll</m>	技	孔径d1	1.1 +0.08 +0.04		
冲 孔	The state of the s	术要	铆钉孔相对于球兜 中心径中心位置度	0.03 (max)		
		求	外观	表面 清洁无锈,无明显机械伤痕及 毛刺		
备	说明: 1、10个铆钉孔和 10个球兜均布	卜铆钉孔和 10个球兜均布 2 装配钢球直径 6.35				
注	3 未注尺寸单位为毫米 (mm)			· 2A / cm (max)		
	, , , , , , , , , , , , , , , , , , , ,	ー・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・				

06年 4月6 日

客户	代码 芜湖人本轴承有限公司	产品	品型号 6308.07	版 次 A	
	加工简图		项目	标 准	
			外径D	72.5 ±0.06	
			内径 d	57.5 €.06	
			球兜中径 D1	65 ±0.02	
		技	铆钉 数量及规格	8 x2.1	
装		术	铆钉脱落力	8Kgf	
配		要	清洁度		
	D1 D	求	装入铆钉	铆钉 相对于平面垂直度不大于 0.01 铆钉帽与保持架之间无缝隙	
			外观	保持架 无锈蚀、毛刺、 伤痕及变形 等缺陷	
			外径D	79 £ .03	
		 技	内径 d	64 ±0.03	
裁	† d	术	厚度 t	1,2 ± 0.02	
[※] 环	ı D	要	毛刺	无明显毛刺	
		求	偏刀(同轴度)	0.06	
		, ,	外观	表面清洁无锈,无明显机械伤痕	
			内径 d	57.7 ± 0.06	
	H d	技	成型高度H	8.8 + 0.1	
成		术 要 求	高度偏差	0.10	
型			等份	8	
			外观	表面 清洁无锈,无明显机械伤痕及 裂纹	
			外径D	72.5 ±0.06	
			内径 d	57.5 £ .06	
			球兜中径 D1	65 ±0.020	
			球兜深度 K值	7.62 ^{+0.01}	
	<r> D</r>		E'2-E2		
	F2 .1 F/2	技	球兜半径 R	R7.7 ^{+0.01}	
整	(R) of	术	铆合径向游隙	0.40 ~ 0.55	
形		要	铆合轴向游隙		
		嗽	有 效平面	冲压平面要求 3/4	
	R D1 60		平面 倾斜	4μm/mm (max)	
	,		整体翘曲	0.03 (max)	
		-	圆角 r	1	
			外观	表面 清洁,无锈蚀、无 伤痕、 毛刺 等缺陷	
			孔中心径 D2	65 ± 0.02	
	<m> <u>ol1</u></m>	技	孔径d1	2.0 +0.08 +0.04	
冲 孔	大要	要	铆钉孔相对于球兜 中心径中心位置度	0.03 (max)	
		求	外观	表面 清洁无锈,无明显机械伤痕及 毛刺	
备	说明: 1、8个铆钉孔和8个球兜均布	5 2 装配钢球直径 15.081			
注	3、未注尺寸单位为毫米(mm)			· 2A / cm (max)	
,			, , , , , , ,	北 /住:	

06年 4月6 日

客户	代码 温州人本轴承有限公司	产品	品型号 6303.07	版 次 A		
	加工简图		项目	标 准		
			外径D	36.9 ± 0.06		
			内径 d	29.1 ±0.06		
			球兜中径 D1	33 ±0.02		
		技	铆钉 数量及规格	7×1.2		
装		术	铆钉脱落力	6Kgf		
配		要	清洁度			
	D1 D	求	装入铆钉	铆钉 相对于平面垂直度不大于 0.01 铆钉帽与保持架之间无缝隙		
			外观	保持架 无锈蚀、毛刺、 伤痕及变形 等缺陷		
			外径D	39.5 €03		
		 技	内径 d	31.5 ±0.03		
裁	+ d	坎	厚度 t	0.7 ± 0.02		
^衣 (环	T D	要	毛刺	无明显毛刺		
		求	偏刀 (同轴度)	0.06		
			外观	表面清洁无锈,无明显机械伤痕		
$ldsymbol{ld}}}}}}$						
			内径 d	29.1 ± 0.06		
		技	成型高度H	4.5 + 0.1		
成	H	术	高度偏差	0.10		
型		要	等份	7		
		求	外观	表面 清洁无锈,无明显机械伤痕及 裂纹		
			外径D	36.9 ± 0.06		
			内径 d	29.1 ±0.06		
			球兜中径 D1	33 ±0.020		
			球兜深度 K值	4.41 ^{+0.01}		
	<r> II</r>		E'2-E2			
	F2 . 1 F/2	技	球兜半径 R	R4.47 +0.01		
整		术	铆合径向游隙	0.30~0.40		
形		要	铆合轴向游隙			
	(3)		有 效平面	冲压平面要求 3/4		
	R D1 60		平面 倾斜	3μm/mm (max)		
	,		整体翘曲	0.02 (max)		
			圆角 r	1		
			外观	表面 清洁,无锈蚀、无 伤痕、 毛 刺 等缺陷		
			孔中心径 D2	33 ± 0.02		
	<m> <u>ol1</u></m>	技	孔径d1	1.2 +0.08 +0.04		
冲孔	7	术要	铆钉孔相对于球兜 中心径中心位置度	0.03 (max)		
		求	外观	表面 清洁无锈,无明显机械伤痕及 毛刺		
备	说明: 1、7个铆钉孔和7个球兜均布	5 2 装配钢球直径 8.731				
注	3、未注尺寸单位为毫米 (mm)			· 2A / cm (max)		
/,	は、			批准・		

编制:

审核: