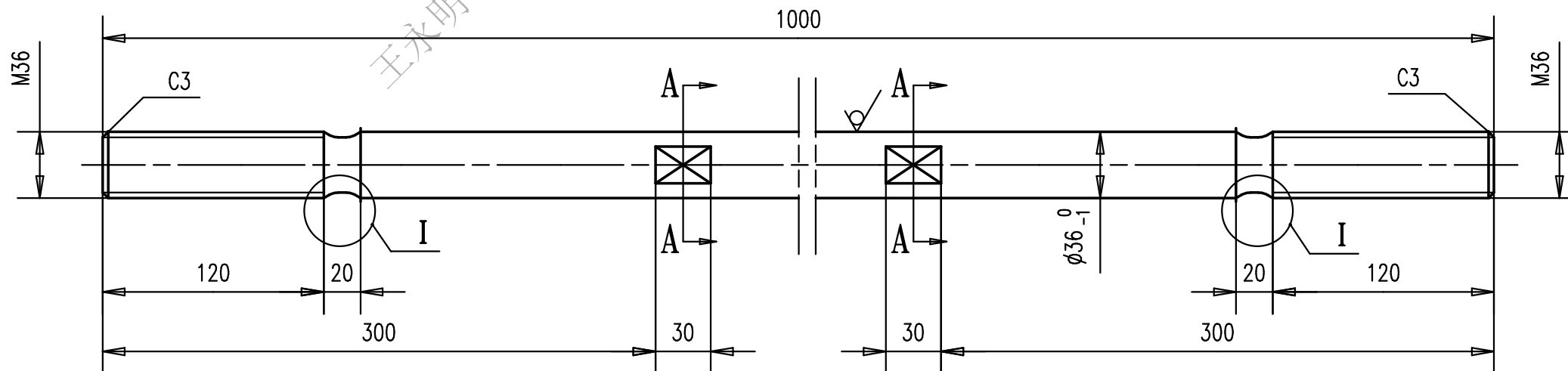
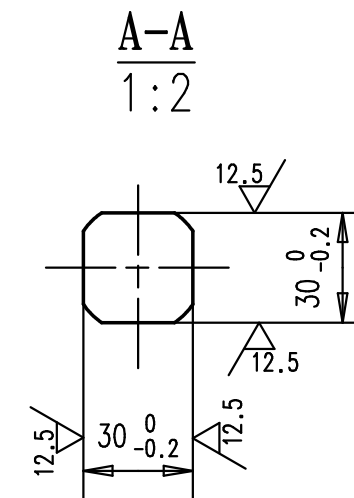


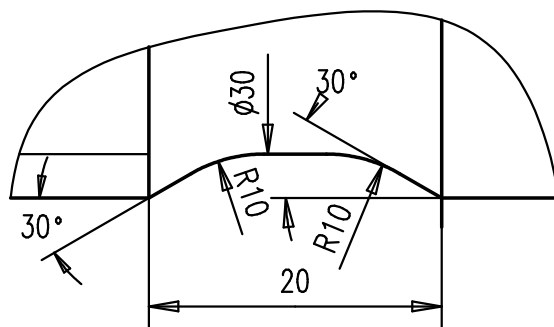
This document contains proprietary information of Harbin Electric Machinery Co., Ltd. (HEC) and it can not be used in any way or disclosed to others without the written permission of HEC.
该文档包含哈尔滨电机厂有限责任公司专属信息, 未经书面许可, 不得以任何方式使用或透露给第三方.



其余 6.3



I
2:1



技术要求

- 表面发兰处理。
- 螺栓的制造要求应满足L2a006592《螺栓, 螺母类制造技术要求》中技术要求Ⅲ中的相关要求(第6条除外)。

未注加工尺寸公差表
MACHINING VARIATIONS FOR SIZES WITHOUT TOLERANCE INDICATION

加工尺寸 MACHINING DIMENSION	尺寸范围 (mm) DIMENSION (mm)	0.5 ~ 3	> 3 ~ 6	> 6 ~ 30	> 30 ~ 120	> 120 ~ 400	> 400 ~ 1000	> 1000 ~ 2000
	尺寸公差 (mm) TOLERANCE (mm)	± 0.1	± 0.1	± 0.2	± 0.3	± 0.5	± 0.8	± 1.2
角度 ANGLE	尺寸范围 (mm) DIMENSION (mm)	> 2000 ~ 4000	> 4000 ~ 5000	> 5000 ~ 6300	> 6300 ~ 8000	> 8000 ~ 12000	> 12000 ~ 16000	> 16000 ~ 20000
	尺寸公差 (mm) TOLERANCE (mm)	± 2.0	± 2.5	± 3.1	± 3.8	± 4.7	± 5.0	± 6.0
形位公差 FORM AND POSITION TOLERANCE	尺寸范围 (mm) DIMENSION (mm)	< 10	> 10 ~ 30	> 30 ~ 100	> 100 ~ 300	> 300 ~ 1000	> 1000 ~ 3000	
	形位公差 (mm)	0.05	0.1	0.2	0.4	0.6	0.8	1
形位公差 FORM AND POSITION TOLERANCE	形位公差 (mm)	0.05	0.1	0.2	0.4	0.6	0.8	1
	形位公差 (mm)	0.05	0.1	0.2	0.4	0.6	0.8	1
形位公差 FORM AND POSITION TOLERANCE	形位公差 (mm)	0.05	0.1	0.2	0.4	0.6	0.8	1
	形位公差 (mm)	0.05	0.1	0.2	0.4	0.6	0.8	1

设计 PREPARED BY	日期 DATE	校核 CHECKED BY	日期 DATE	审查 REVIEWED BY	日期 DATE	审定 AUTHORIZED BY	日期 DATE	材料 MATERIAL	重量 WT(kg)	比例 SCALE	共 1 张 TOTAL	第 1 张 PAGE
	日期 DATE		日期 DATE		日期 DATE		日期 DATE					
杨博文	2026.05.30	李国艳	2026.05.30	祝继文	2026.05.30	祝继文	2026.05.30	φ40圆钢35CrMo	9.3	1:3	共 1 张	第 1 张
双头螺柱M36									REV. A	共 1 张	第 1 张	
哈尔滨电机厂有限责任公司									HARBIN ELECTRIC MACHINERY COMPANY LIMITED			