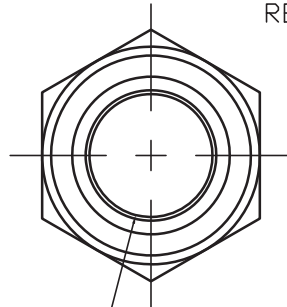
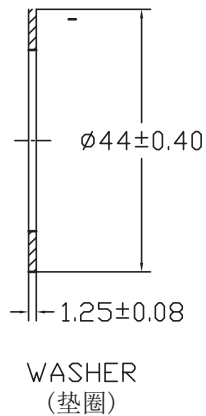
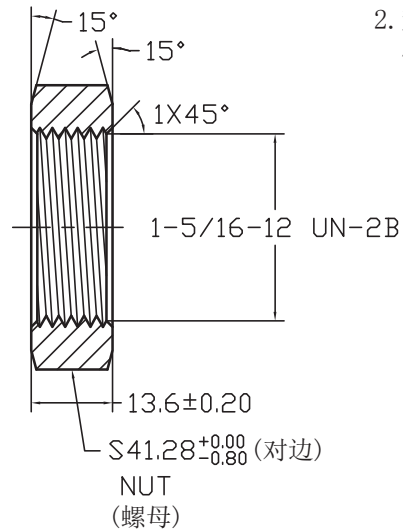


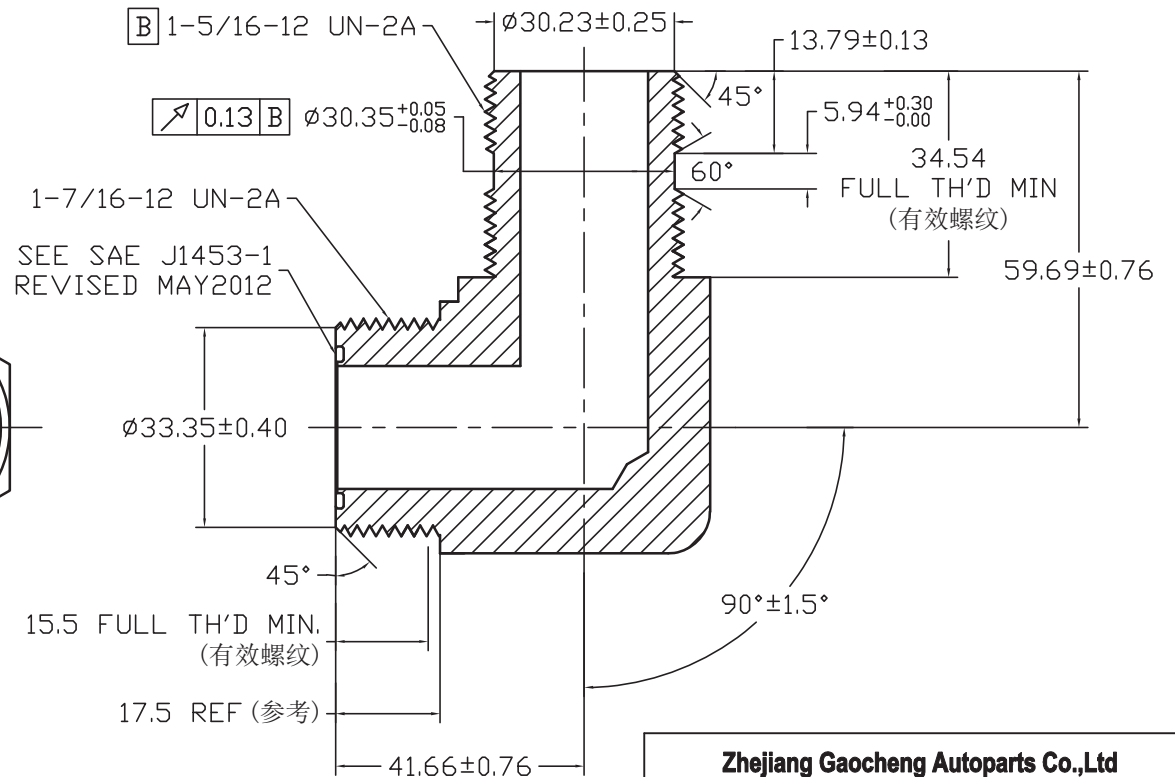
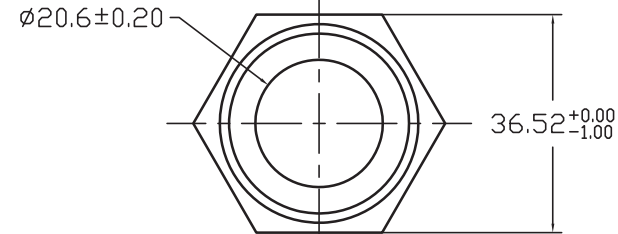
REV	DATE	REVISION DETAILS	APPD
更改号	日期	更改内容	审核并批准
A	Jul.04,2019	Drawing Update	

注：1. 不要装配O型圈；  
 2. 垫圈的装配要求松紧合适，即装配后用手可以轻松地移动垫圈，但不用手移动垫圈时，不论如何放置该零件，垫圈都不会任意滑动。



UNLESS SPECIFIED  
 ALL DIMENSIONS IN mm,  
 MACHINED SURFACES Ra=3.2um,  
 ANGLE TOLERANCES ±5°,  
 Other tolerance except angles,  
 in accordance with  
 GB/T1804-2000(ISO2768-1)-m  
 and GB/T1184-1996(ISO2768-2)-m

其它事项，  
 图示尺寸单位为mm，  
 未注机加工表面粗糙度 Ra=3.2um，  
 未注角度公差 ±5°，  
 其它未注公差（除角度外）均按：  
 GB/T1804-2000(ISO2768-1)-m 和  
 GB/T1184-1996(ISO2768-2)-m



Zhejiang Gaocheng Autoparts Co.,Ltd		
PART No 零件名	6801-16FS-16NWO	
SCALE:	APPD: 批准	DRN: 制图 Pan 2019.07.04
NTS	DATE: 日期	CHK: 审核 Pan 2019.07.04

MATERIAL Chinese steel 45

FINISH Remove all sharp edges, burrs, slivers and swarf, break all edges 0.127-0.254mm.  
 ZINC PLATING WITH 8um MICRONS MINIMUM PLATING THICKNESS AND TRIVALENT CHROMATE PASSIVATION  
 AND WITHSTAND 96 HRS TO WHITE / 144 HS TO RED RUST IN SALT SPRAY TEST.

去除所有毛刺，铁屑等残留物，锐边倒钝0.127-0.254mm。  
 镀锌，三价铬钝化，银白色，盐雾试验96小时无白斑，144小时无红锈，镀锌层厚度大于8um。