

技术要求

1. 本件采用40Cr锻件加工
2. 整体调质处理,HRC23-28
3. 表面高频淬火处理, HRC55-60
4. 在 $\phi 170$ 和 $\phi 330$ 范围内钻孔, 按照图示要求, 保证孔内粗糙度, 锥孔与直孔过度圆滑

借(通)用件登记
描 图

描 校

旧底图总号

底图总号

签 字

日 期

审 核

工 艺

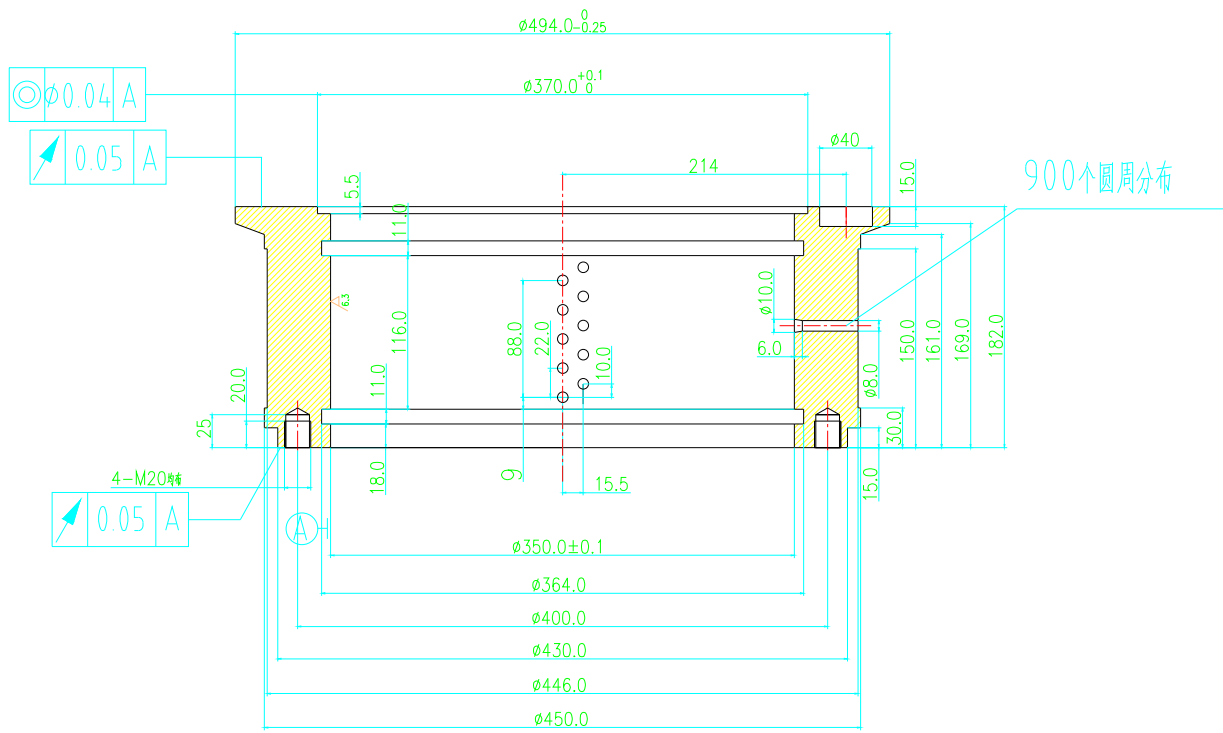
标记	处数	更改文件号	签字	日期	40Cr	图样标记	数量	重量	比例
设计			标准化						
校对			审定						
审核									
工艺			日期		共 页	第 页	1		

青岛派力特机电设备有限公司

模 板

FLAT-350-05-1

其余 12.5



技术要求

1. 保证各档外圆同轴度误差不大于0.04mm
2. 热处理HRC48-50
3. 未注倒角 $1 \times 45^\circ$

					4cr13				青岛派力特机电设备有限公司	
标记	处数	更改文件号	签字	日期					环模 $\phi 8$	
设计		标准化			图样标记	数量	重量	比例	Ring-350-03	
绘图		审核				1		1:1		
校对		批准			共 72页		第 9 页			
工艺		日期								