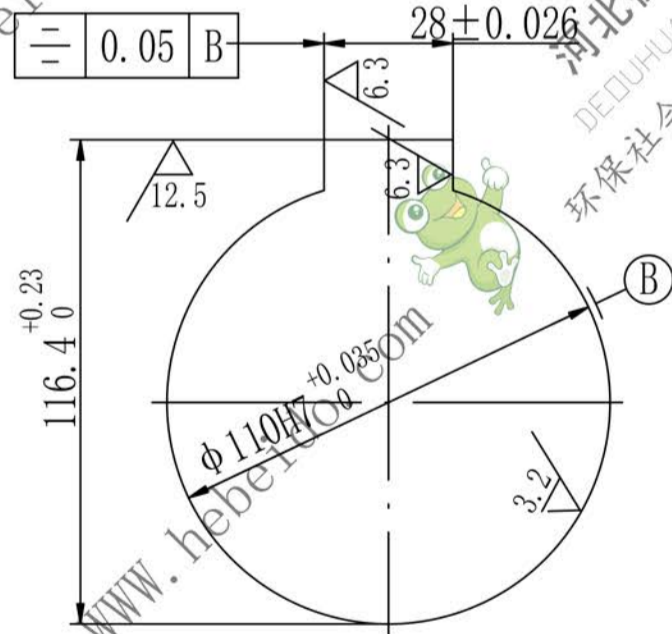


其余

技术要求

1. 凹槽A表面淬火深2~3mm, 硬度HRC45~55
2. 所有倒角均为 $2 \times 45^\circ$
3. 如材料用QT60-2时, 其金相组织中球化珠光体不得少于70%. 正火加回火处理HB250~280. A表面不淬火

轴孔图



标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计			标准化		
校对	李连通				
审核	秦海波				
工艺	刘飞		批准		

接头轮轴半体  
YA110\*162



材料: ZG45

XGZ010-014-01-1

阶段标记 数量 重量 (Kg) 比例

1 32

共 张 第 张