



技术要求

- 1、各部加工完毕，最后将A部圆柱面滚花，直纹0.3mm，且应符合GB6403.3-86之。
- 2、外圆表面淬火，硬度HRC55~60，硬度深度3~4mm，心部调质后硬度HB196~229。

						50Mn		
设计	李连通		标准			数量	重量	比例
审核	秦海波						2.0	1:1
工艺	刘飞					关 查 第 章		

德欧环保
DEDUHUANBAD
环保社会 生态中国

锁紧销轴

SCD800.2-6