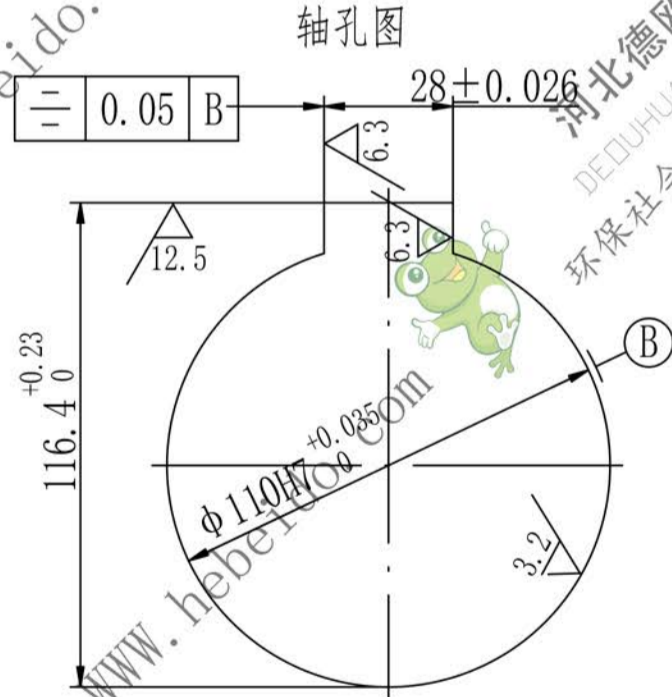


其余

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



|    |     |    |       |    |     |
|----|-----|----|-------|----|-----|
| 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<br>YA110*162 |    |         |    |
| 阶段标记                | 数量 | 重量 (Kg) | 比例 |
|                     | 1  | 32      |    |
| 共 张 第 张             |    |         |    |

德欧环保  
DEDUHUANBAO  
环保社会 生态中国

材料: ZG45

XGZ06-04-01-1