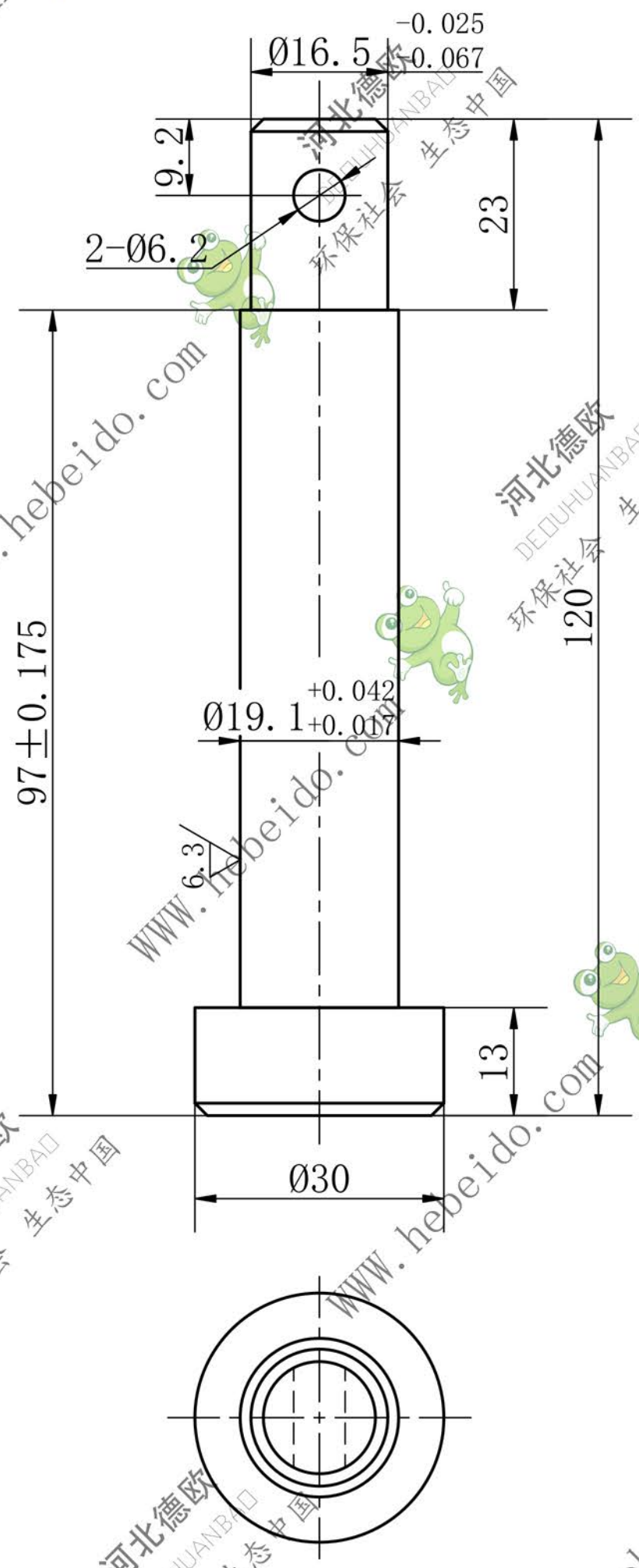


粗糙度	其余 12.5/√
热处理	
表面处理	



技术要求

1. 两端扁势加工时应一次装夹, 其同轴度偏差±0.05。
2. 热处理硬度HRC40-45。

137

				通用技术条件		NBH300H-08-04						
				JB / ZQ4000								
标记处数	更改文件号	签字	日期	销轴			图样标记	重量	比例			
设计	李连通	标准化						0.28	1:1			
制图	秦海波	审定					共	张	第	张		
审核	刘飞	批准					材料: 40Cr			件数: 4		
工艺		日期					德欧环保			环保社会 生态中国		