



技术要求

1. 凸块两A表面淬火深2~3mm, 硬度HRC45~55
2. 凸块顶部倒角为2*45°
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 | | | 阶段标记 | 数量 | 重量 (Kg) | 比例 |
| 校对 | 李连通 | | | | | | 1 | 13.3 | |
| 审核 | 秦海波 | | | | | | | | |
| 工艺 | 刘飞 | | 批准 | | | | | | |

圆 盘



材料: ZG45

XGZ012-014-01-2

共 张 第 张