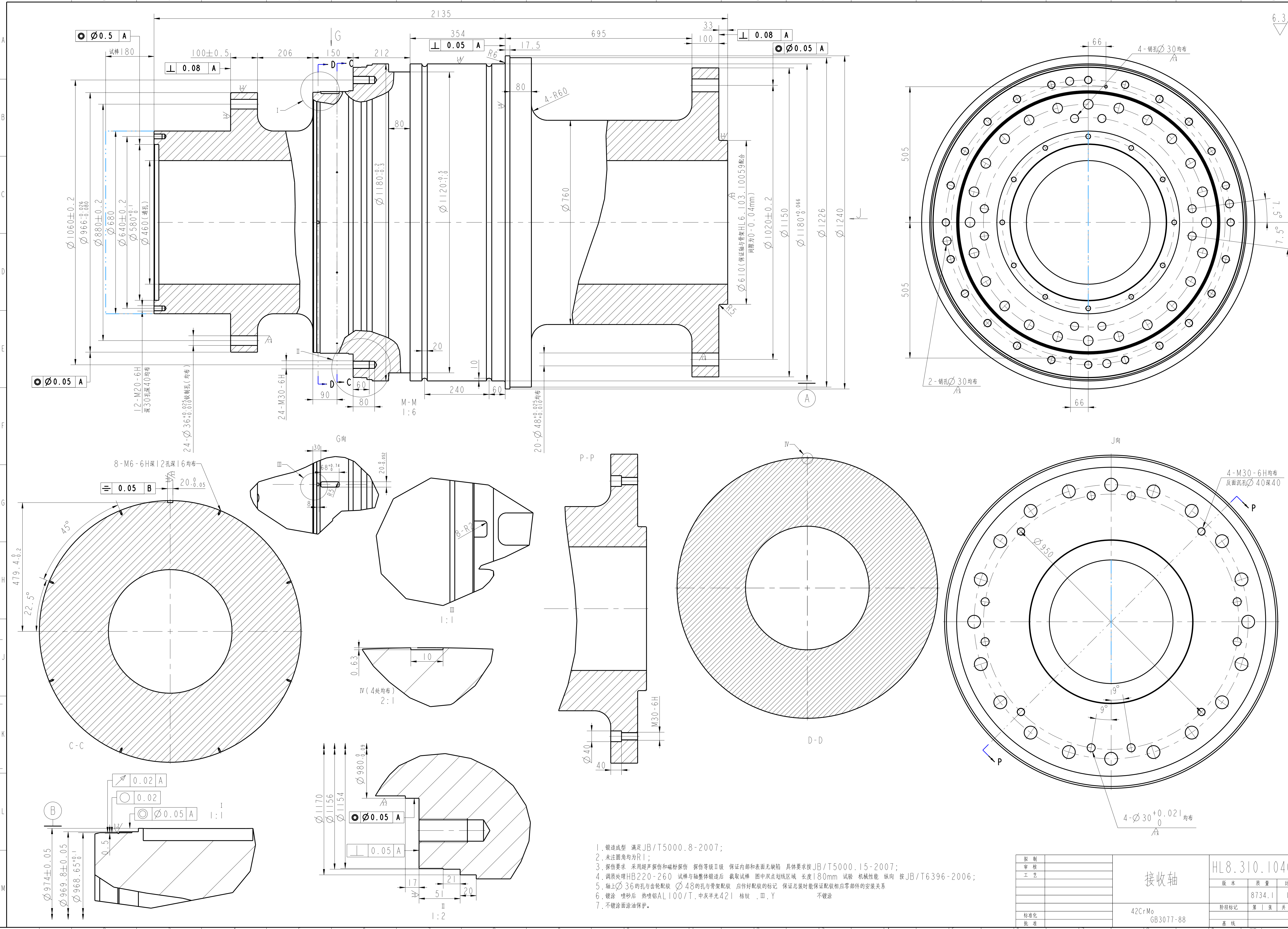




1. 锻造成型 满足JB/T5000.8-2007;
2. 未注圆角均为R1;
3. 探伤要求 采用超声探伤和磁粉探伤 探伤等级Ⅱ级 保证内部和表面无缺陷 具体要求按JB/T5000.15-2007;
4. 调质处理HB220-260 试样与轴整体锻造后 截取试样 图中双点划线区域 长度180mm 试验 机械性能 纵向 按JB/T6396-2006;
5. 轴上 $\varnothing 36$ 的孔与齿轮配钻 $\varnothing 48$ 的孔与骨架配钻 应作好配钻的标记 保证总装时能保证配钻相应零件的安装关系
6. 镀涂 喷砂后 热喷铝AL100/T, 中灰半光421 桔纹, Ⅲ, Y 不镀涂
7. 不镀涂面涂油保护。

拟 制		接收轴	HL8.310.10402
审 核			
工 艺			
		42CrMo GB3077-88	版 本
			质 量
			8734.1
			比 例
			1:6
			阶 段 标 记
			第 1 张 共 1 张
			基 线
标准 化 批 准			制 图: 1