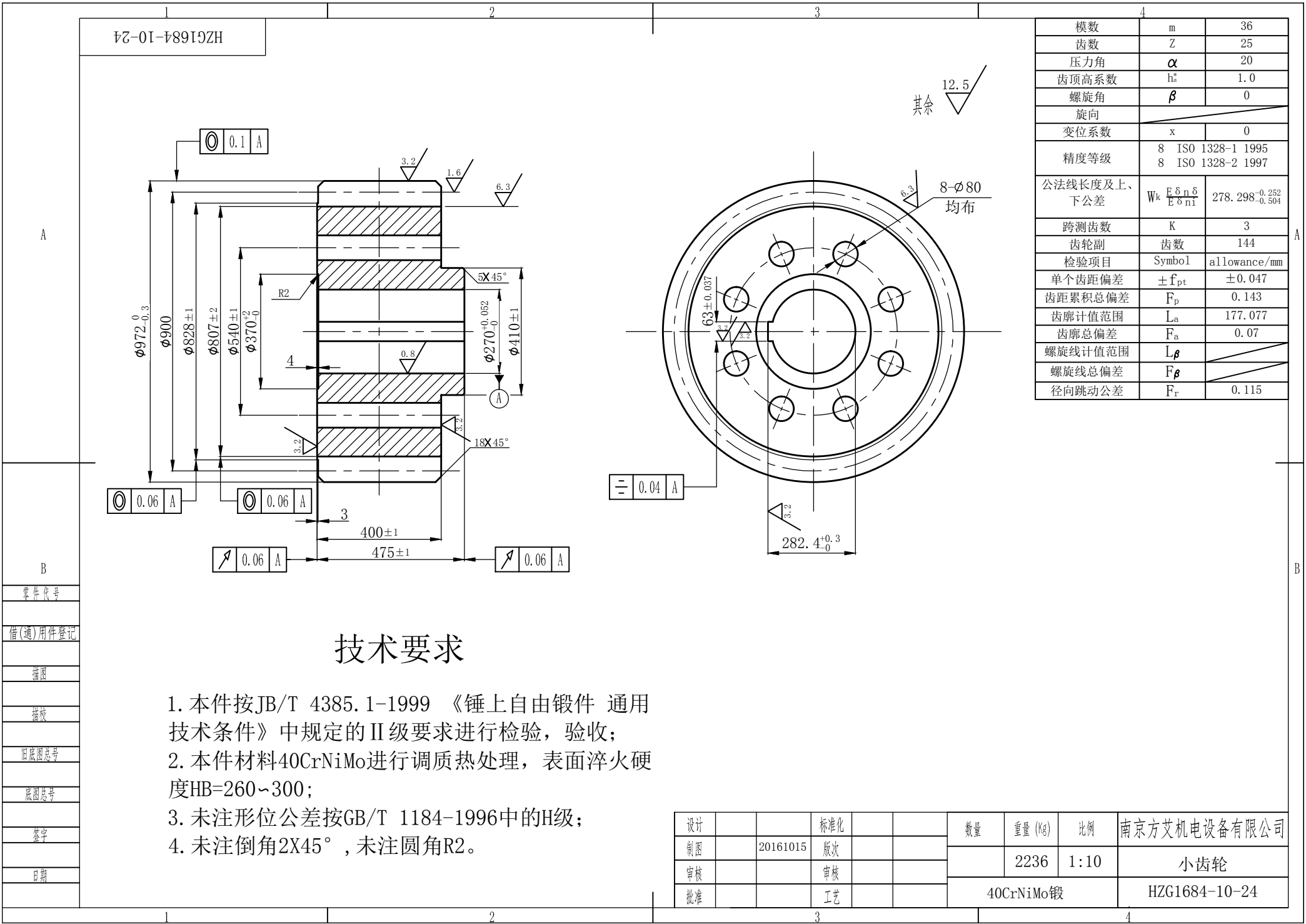




HZG1684-10-24

0.1 A

972<sup>0</sup><sub>-0.3</sub>

900

828<sup>+1</sup><sub>-0</sub>

807<sup>+2</sup><sub>-0</sub>

540<sup>+1</sup><sub>-0</sub>

370<sup>+2</sup><sub>-0</sub>

270<sup>+0.052</sup><sub>-0</sub>

410<sup>+1</sup><sub>-0</sub>

400<sup>±1</sup>

475<sup>±1</sup>

0.06 A

0.06 A

0.06 A

0.06 A

0.06 A

0.06 A

0.06 A

0.06 A

0.06 A

0.06 A

0.06 A

0.06 A

0.06 A

0.06 A

0.06 A

0.06 A

0.06 A

0.06 A

0.06 A

0.06 A

0.06 A

0.06 A

0.06 A

0.06 A

0.06 A

0.06 A

0.06 A

0.06 A

0.06 A

0.06 A

0.06 A

0.06 A

0.06 A

0.06 A

0.06 A

0.06 A

0.06 A

0.06 A

0.06 A

0.06 A

0.06 A

0.06 A

0.06 A

0.06 A

0.06 A

技术要求

- 1. 本件按JB/T 4385.1-1999 《锤上自由锻件 通用技术条件》中规定的II级要求进行检验,验收;
- 2. 本件材料40CrNiMo进行调质热处理,表面淬火硬度HB=260~300;
- 3. 未注形位公差按GB/T 1184-1996中的H级;
- 4. 未注倒角2X45°,未注圆角R2。

|    |          |     |  |           |         |               |              |
|----|----------|-----|--|-----------|---------|---------------|--------------|
| 设计 |          | 标准化 |  | 数量        | 重量 (Kg) | 比例            | 南京方艾机电设备有限公司 |
| 制图 | 20161015 | 版次  |  |           | 2236    | 1:10          | 小齿轮          |
| 审核 |          | 审核  |  | 40CrNiMo锻 |         | HZG1684-10-24 |              |
| 批准 |          | 工艺  |  |           |         |               |              |