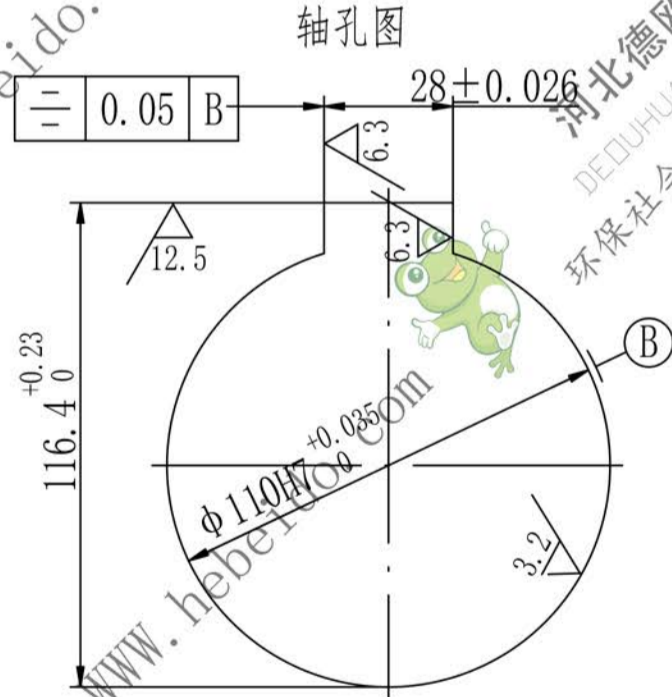


技术要求

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 YA110*162			
阶段标记	数量	重量 (Kg)	比例
	1	32	
共 张 第 张			

德欧环保  
DEOHUANBAO  
环保社会 生态中国

材料: ZG45

XGZ08-04-01-1