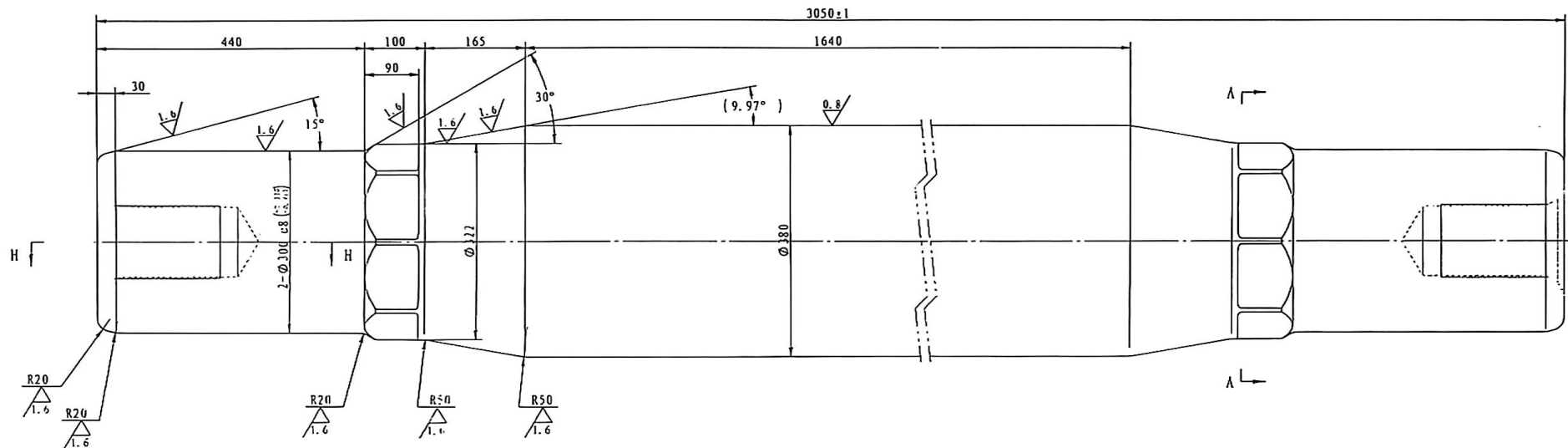
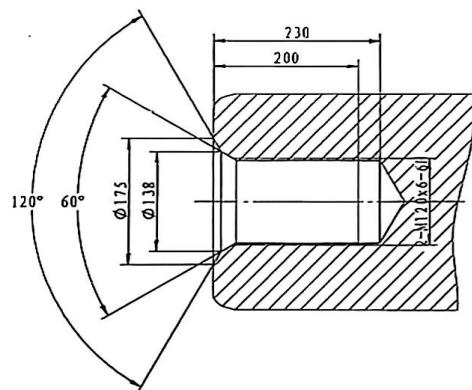


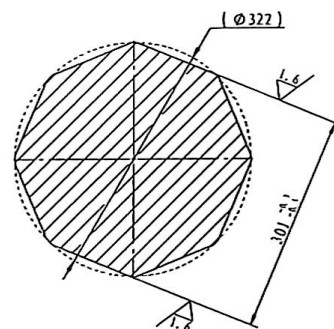
1-3 0009-CXES0

6.3
其余

剖面 H-H



剖面 A-A



技术要求

1. 材料选用 1 级锻件, 按 JB/T4385.1-1999 《锤上自由锻件通用技术条件》执行标准。
按国标二级标准进行探伤。
2. 热处理: 淬火 HRC40-42。
3. 未注尺寸公差按 IT14, 未注形位公差按 C 级。
4. 未注倒角 3x45°, 其余锐角倒钝。
5. 本件两端对称。

3件

						5CrNiMo			济南沃质数控机械有限公司	
标记	社数	分区	更改文件号	签名	日期				芯辊	
设计			主管			阶段标记	重量	比例		
投用			审定				2275	1:5		
工艺			审核							
标准化			批准			共 张	第 张		DSJKC-6300, 3-1	

郭东宾
2025.11.12