



## 技术要求

1. 毛坯为GB12361-90 III级锻件。
2. 调质处理, 硬度28~35HRC, 并充分去除残余应力, 防止使用时发生变形。
3. 组合加工后按箱体组件图示涂国标蛋壳绿涂料, 注意保护表面的孔。
4. 粗点划线所示表面镀铬, 层深不小于0.04mm: Fe/ Cr40 GB/T11379-2008。
5.  $\varnothing 25$ 的轴两端允许保留顶尖孔。
6. 带\*号的尺寸组合加工得到。

		18-37			
耳轴箱体		所属	18-01		
		装配号			
		阶段标记	重量	比例	
		S		3.07	1:1
40Cr GB/T3077-1999		共 1 张		第 1 张	