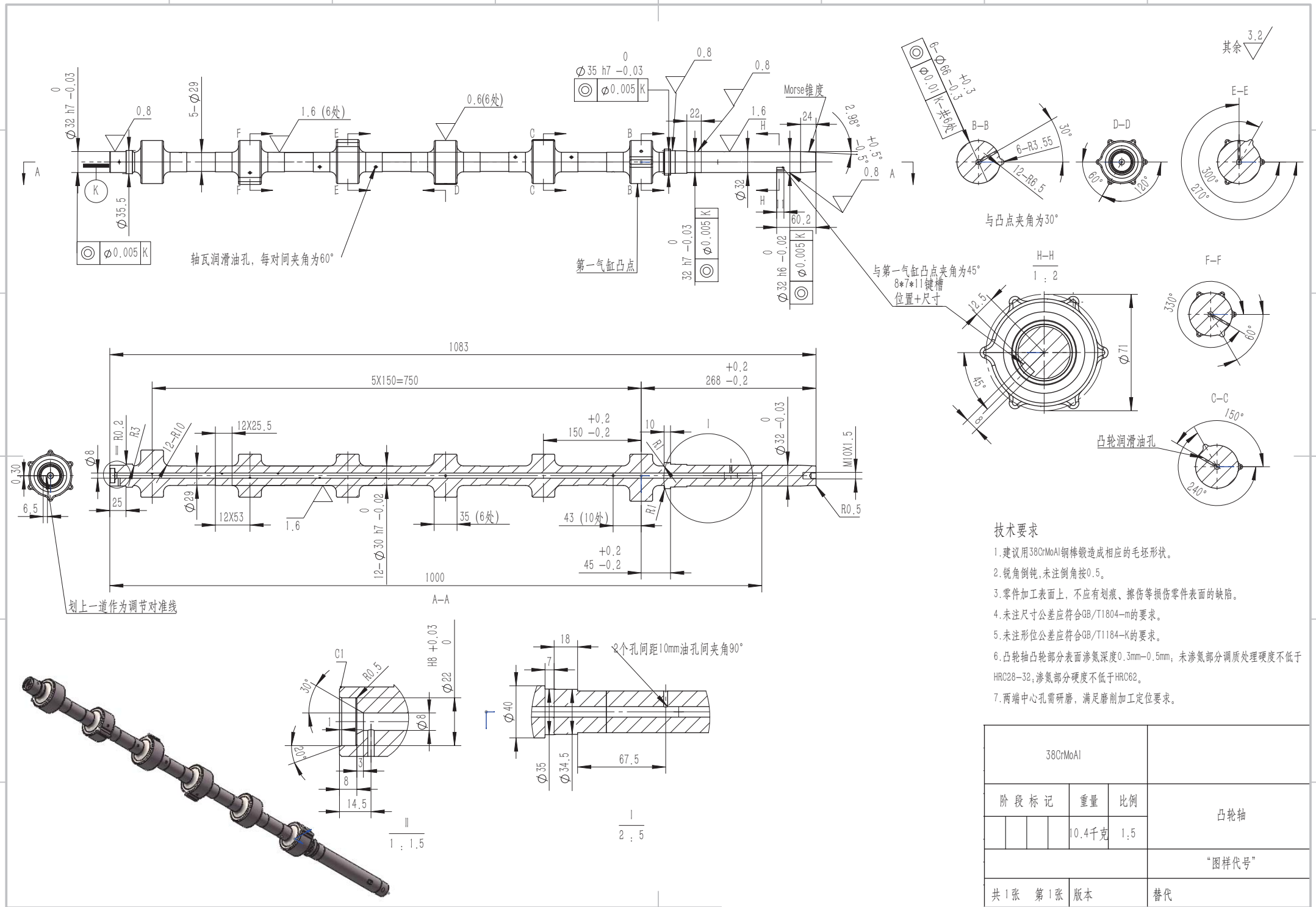




技术要求

- 建议用38CrMoAl钢棒锻造成相应的毛坯形状。
- 锐角倒钝,未注倒角按0.5。
- 零件加工表面上,不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。
- 未注尺寸公差应符合GB/T1804-m的要求。
- 未注形位公差应符合GB/T1184-K的要求。
- 凸轮轴凸轮部分表面渗氮深度0.3mm-0.5mm,未渗氮部分调质处理硬度不低于HRC28-32;渗氮部分硬度不低于HRC62。
- 两端中心孔需研磨,满足磨削加工定位要求。

38CrMoAl				
阶段	标记	重量	比例	凸轮轴
		10.4千克	1:5	
				"图样代号"
共1张 第1张 版本				替代