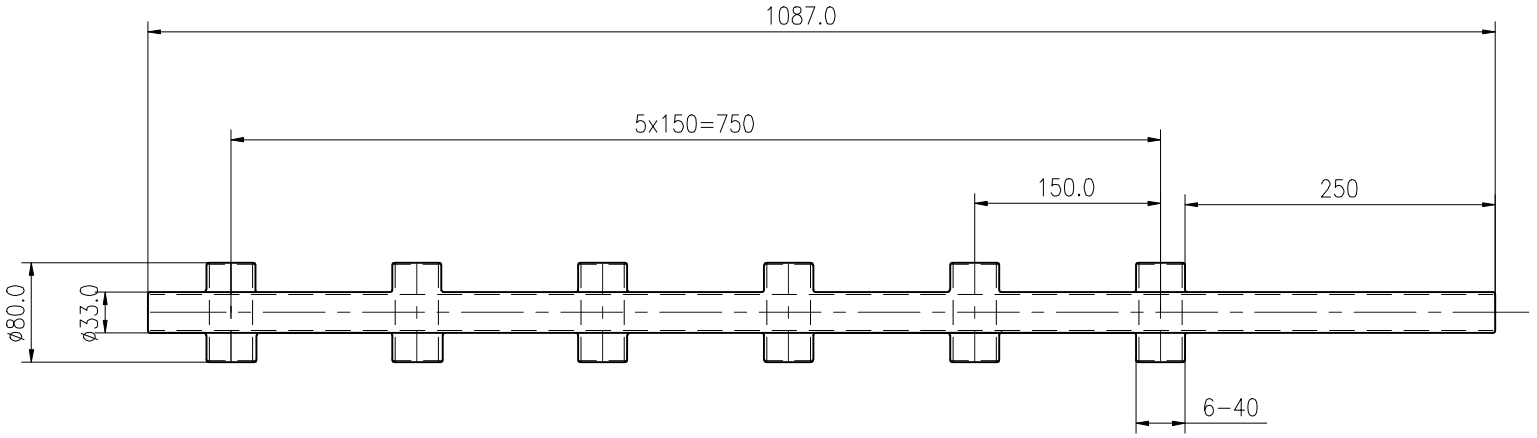

技术要求

1.锻件不得有飞边过热及开裂现象。
2.未注圆角R2
3锻造斜度1度-3度
3.正火硬度HRC28-32
5.抛丸处理。

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计			审核	
			标准化	
校对			批准	
			日期	

主轴				LM-1004-03
代号	材料	数量	比例	
	38CrMoAl		1:4	
共 页		第 页		

借通用件登记
描 图
校 描
旧底图总号
签 字
日 期

图纸打印日期：26.10.15