

技术要求:

1. 棱边不得有毛刺，飞边；未注倒角C0.2；
2. 热处理：淬火58-62HRC

插图

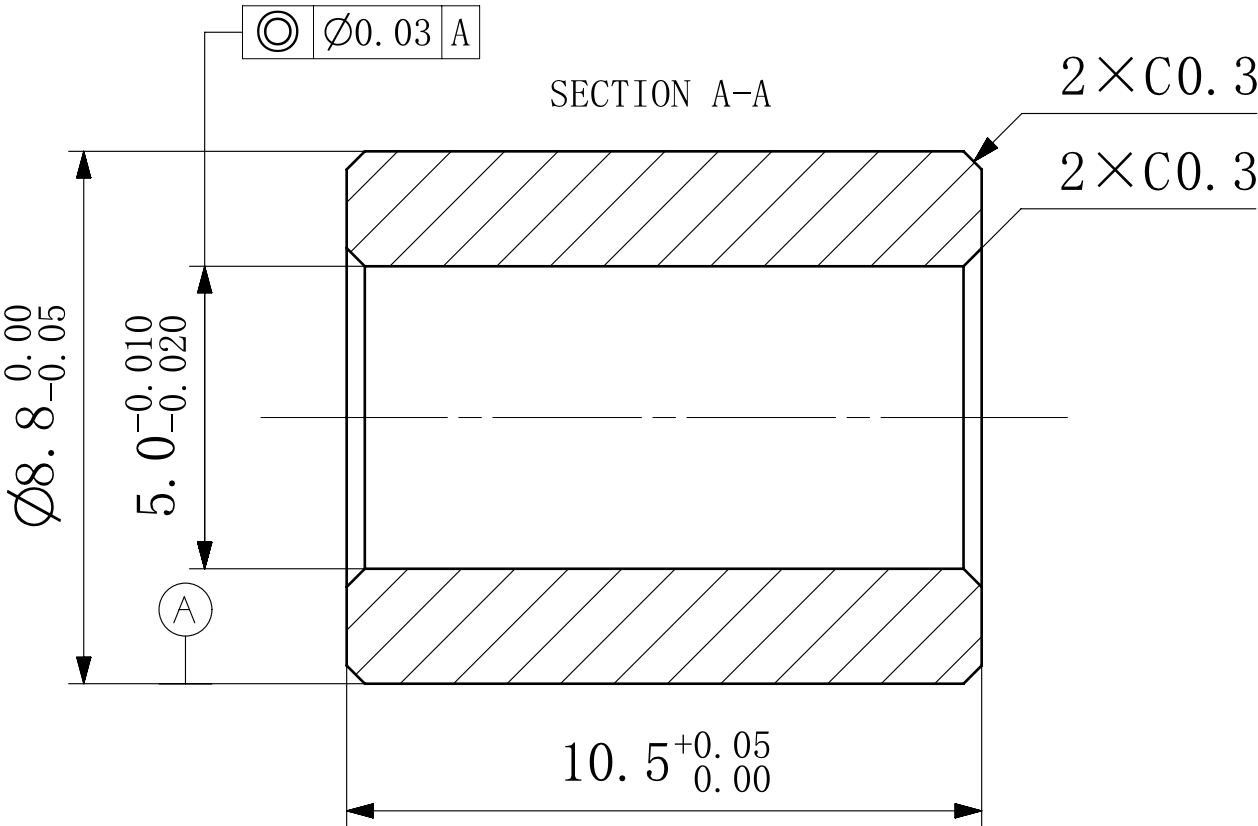
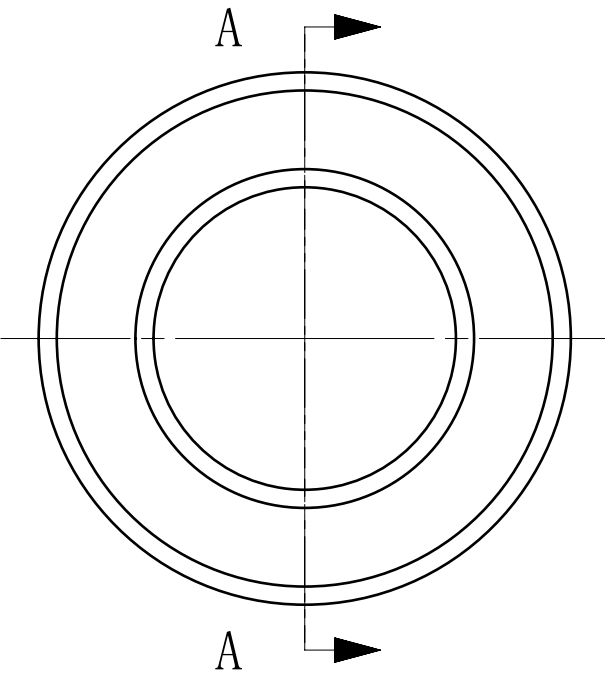
校 描

旧底图总号

簽字

日期

					<div style="text-align: center; font-size: 2em;">阀杆</div>	SEP2114-001			关重标识	Z
						图样标记			重 量	比 例
标记	处数	更改文件号	签 字	日期		S				
设 计						共 1 页			第1 页	
校 对						<div style="text-align: center; font-size: 1.5em;">GCr15</div>			<div style="text-align: center; font-size: 1.5em;">少仕科技</div>	
工 艺										
审 核										
批 准										



- 技术要求：
- 1. 棱边倒角去毛刺；
 - 2. 表面处理：外表面镀锌。镀层厚度3-5um；
 - 2. 安装到推杆指定位置后挤压组合

借通用件登记

描 图

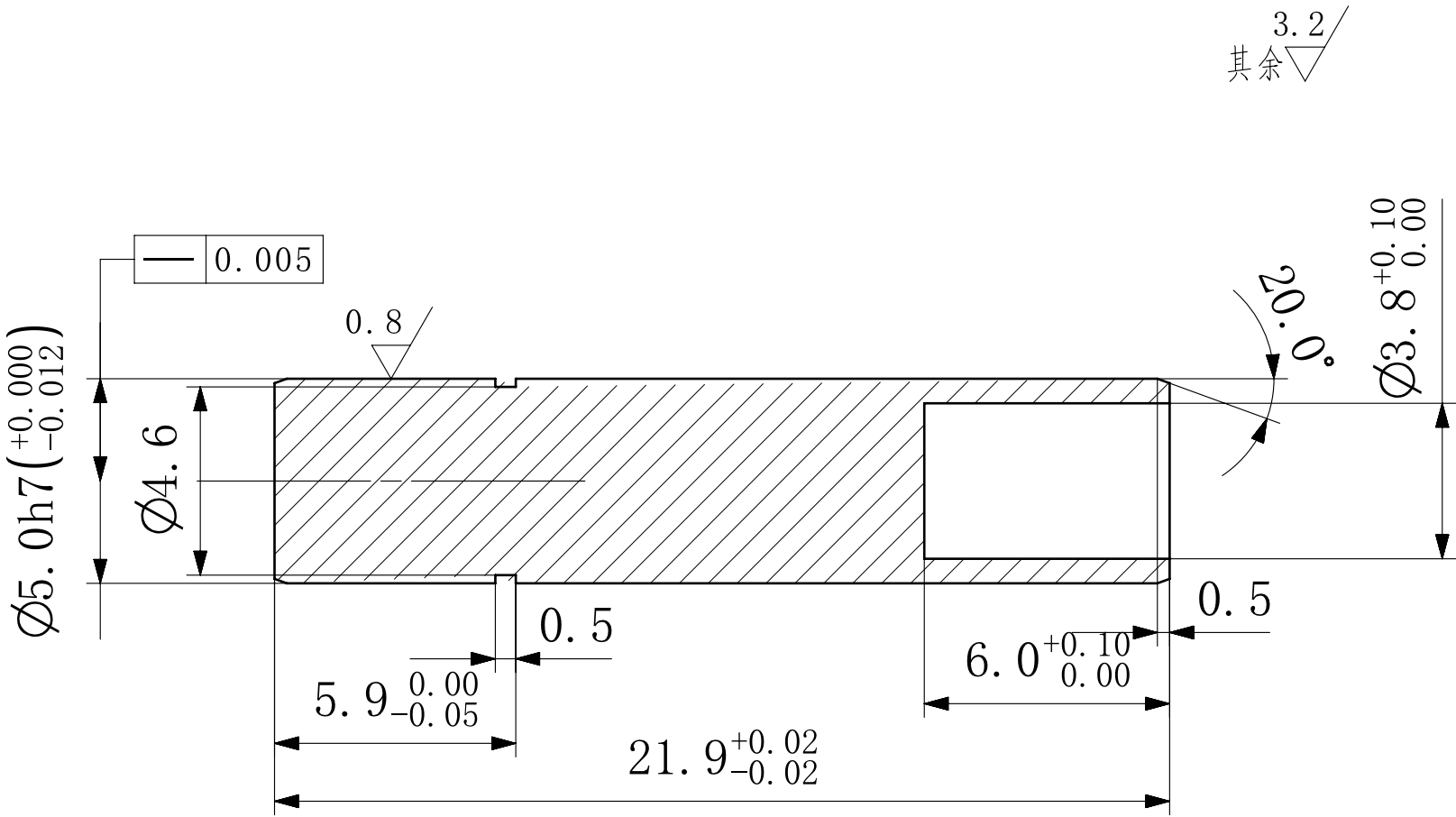
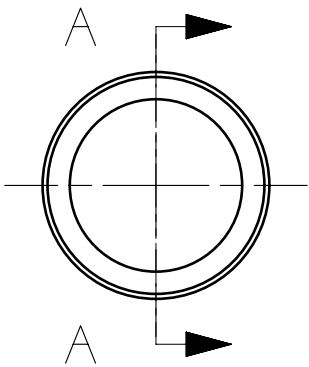
校 描

旧底图总号

签 字

日 期

					街铁	SEP2114-01-02-001	关重标识	
标记	处数	更改文件号	签 字	日期		图样标记	重 量	比 例
设计						S		
校 对					Y12	共 1 页		第1 页
工 艺						少仕科技		
审 核								
批 准								

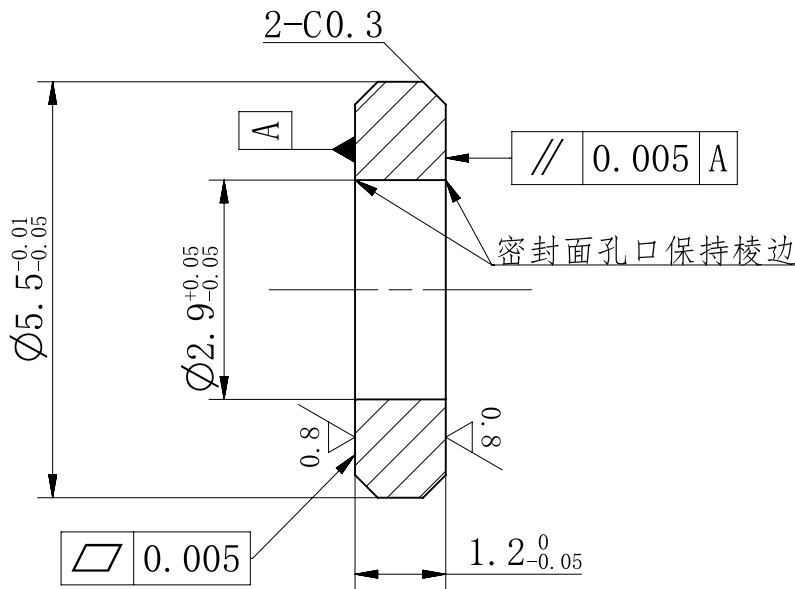
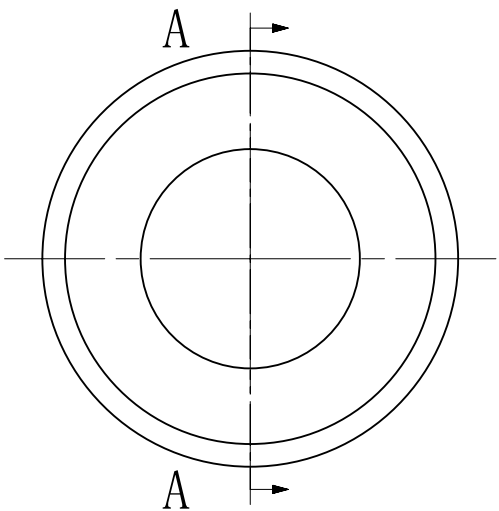


SECTION A-A

- 技术要求：
- 1. 棱边倒角去毛刺；
 - 2. 热处理:QPQ
 - 3. 衔铁在指定位置定位后挤压组合

借通用件登记
描 图
校 描
旧底图总号
签 字
日 期

					推杆	SEP2114-01-02-002	关重标识	
标记	处数	更改文件号	签 字	日期		图样标记	重 量	比 例
设计						S		
校对					304	共 1 页		第 1 页
工艺						少仕科技		
审核								
批准								



SECTION A-A

技术要求：

1. 棱边倒角，去除毛刺；
2. 热处理：淬火HRC58-62；
3. 厚度两平面淬火后磨削加工；
4. $\varnothing 2.9$ 孔两端孔口为密封口，不得倒角及缺口，磕碰等缺陷；保持棱边无毛刺；

						GCr15 GB/T 18254-2016			少仕科技	
标记	处数	分区	更改文件号	签字	年月日	阶 段 标 记	重量	比列	定位环	
设计	宁世海		20230518	标准化		S	0.15g	10:1		
校核				工艺		视 角			SEP2114-01-03-002	
审核						共1张 第1张		版本	B	替代
批准										

借通用件登记

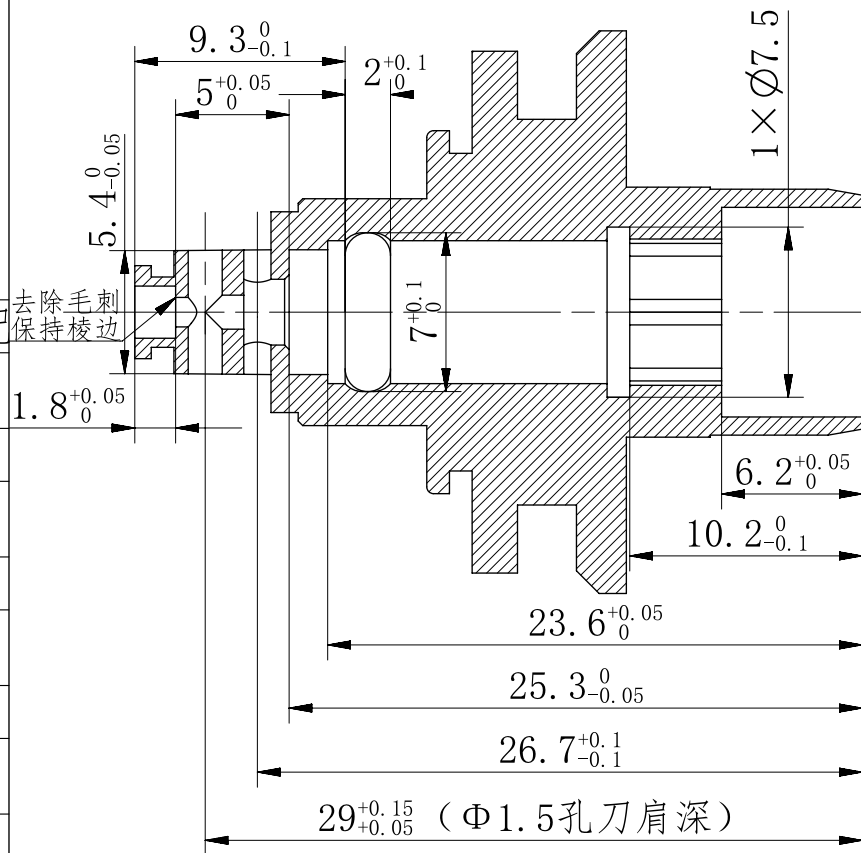
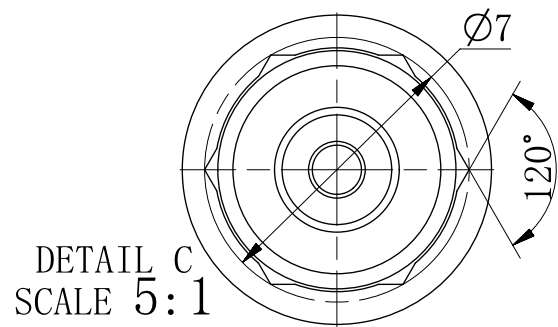
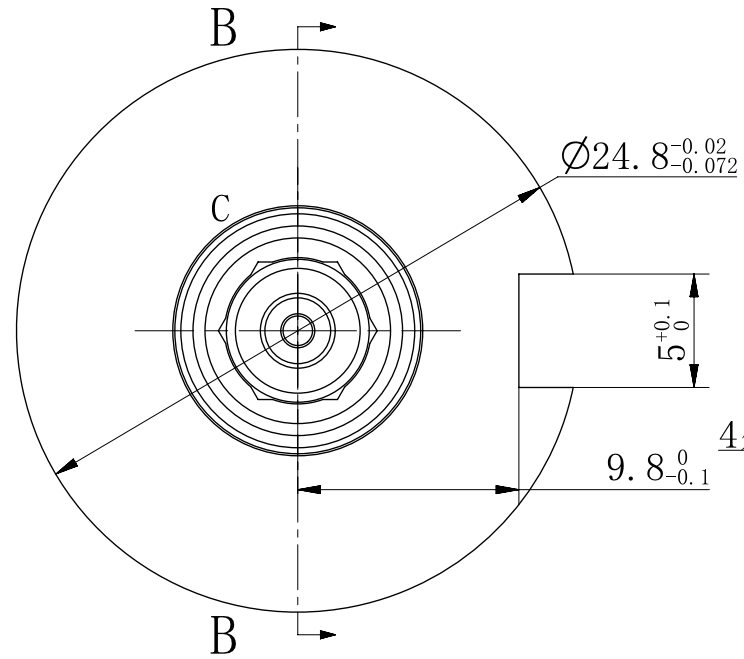
描 图

校 描

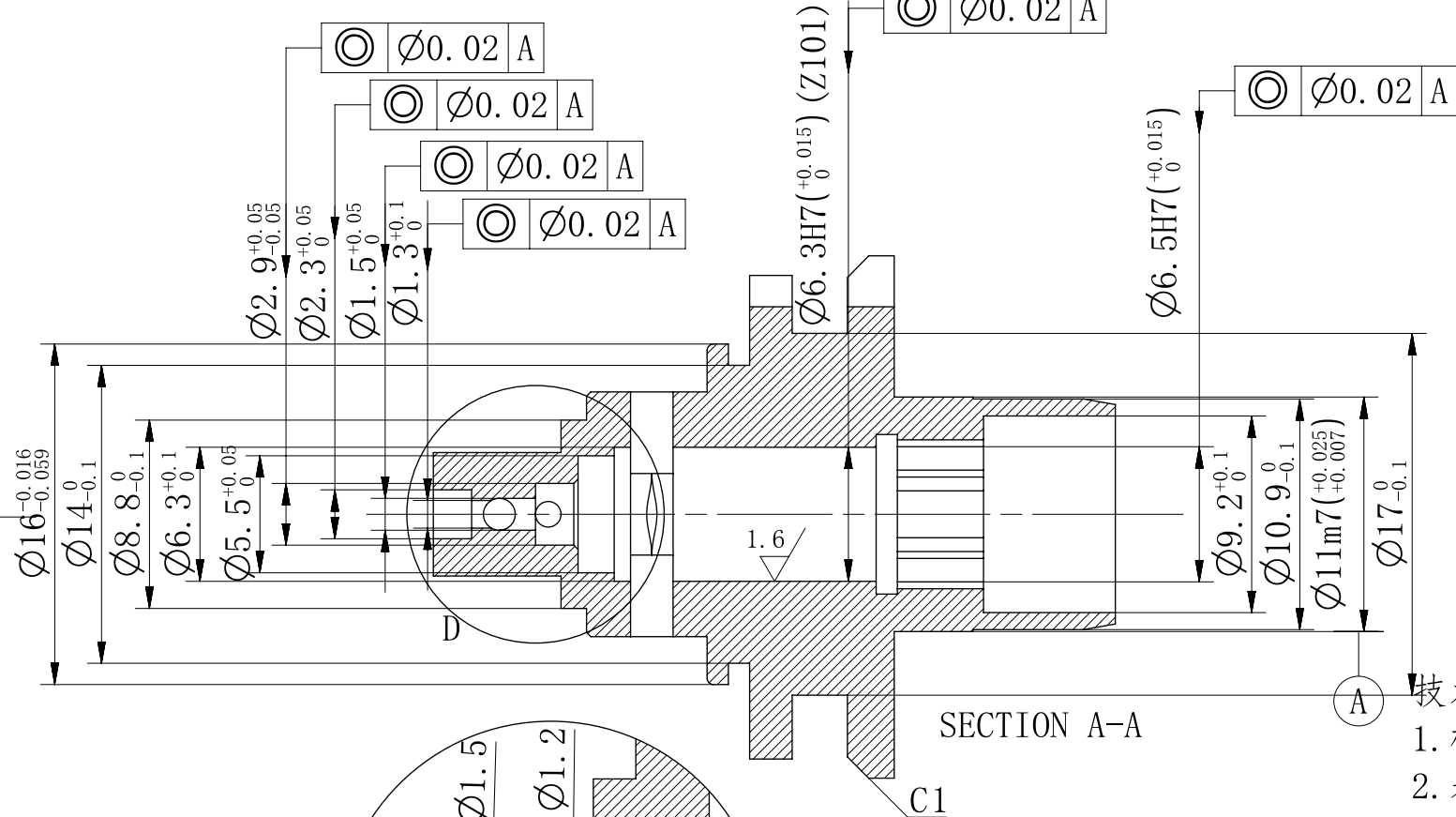
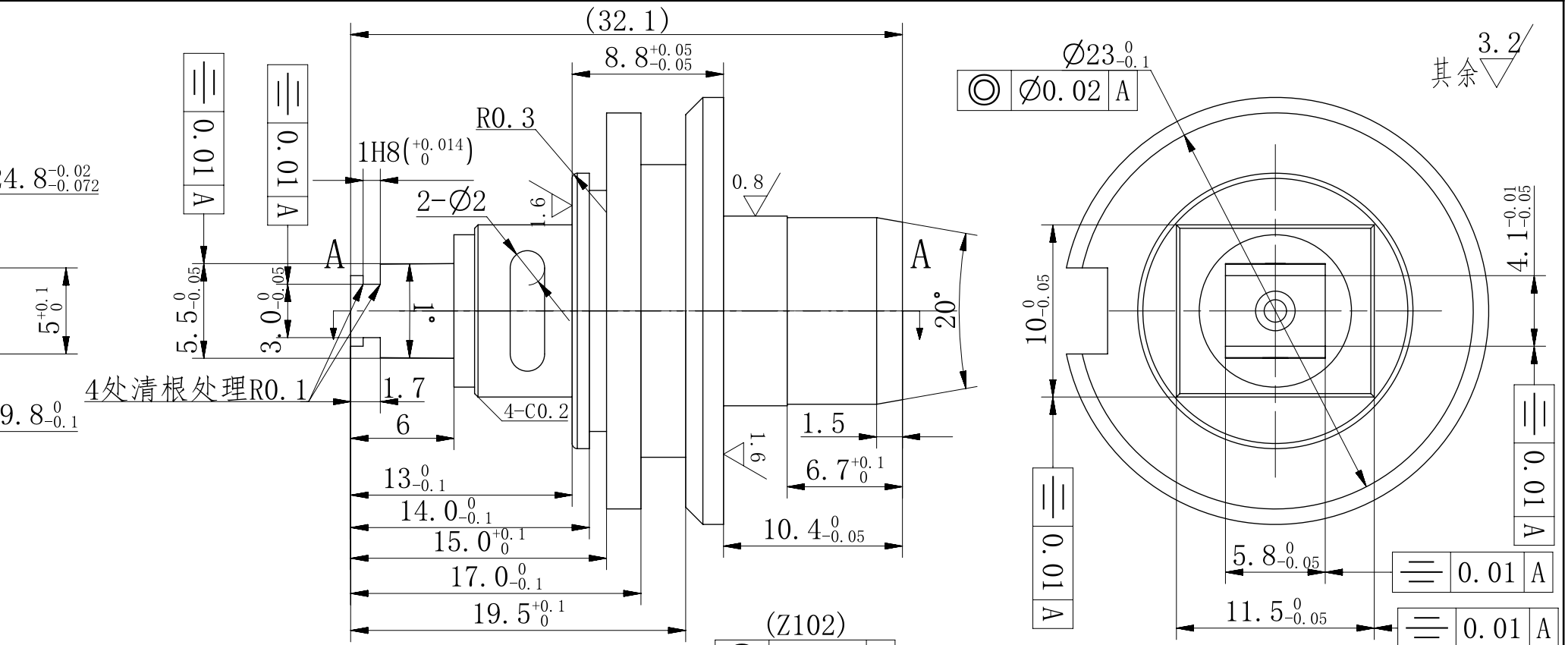
旧底图总号

签 字

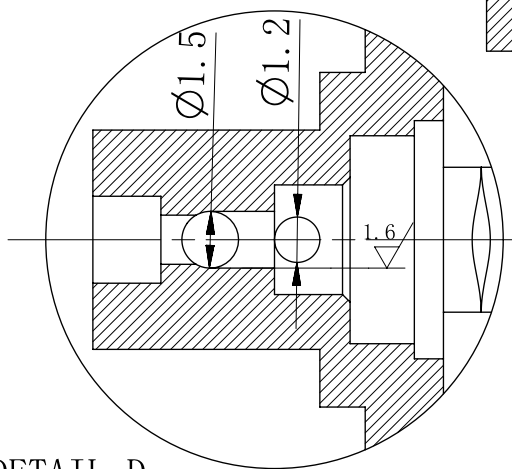
日 期



SECTION B-B



SECTION A-A



DETAIL D
SCALE 5:1

技术要求:

1. 棱边倒钝，去毛刺；
2. 表面处理：外表面镀锌，
单边厚度0.003-0.005mm
3. 表面不允许磕伤，划伤等缺陷

						10#				少仕科技	
标记	处数	分区	更改文件号	签字	年 月 日	阶 段 标 记	重量	比例	磁通管		
设计				标准化		S					
校核				工艺		视 角			SEP2114-003		
审核											
批准						共1张 第1张		版本	D 替代		