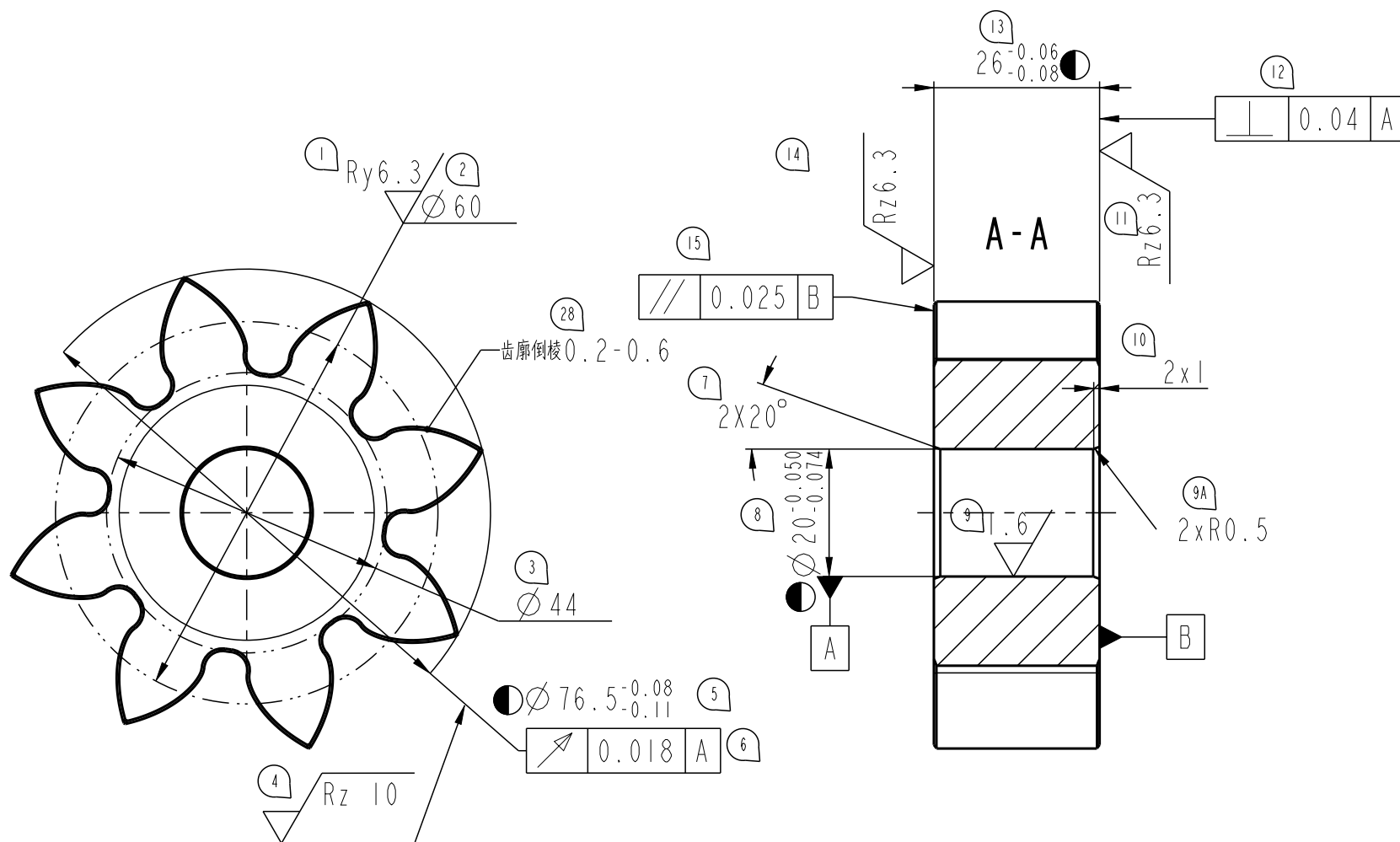


27

其余：12.5



技术要求：

- 1、去锐边毛刺
- 2、表面渗碳处理，渗层深0.6-1.1mm，表面硬度58-62HRC
- 3、芯部硬度28-45HRC，金相按QC/T262
- 4、未注机加工尺寸公差按GB/T1804-m，形位公差按GB/T1184-K
- 5、热处理全数探伤，不允许有裂纹，剩磁小于5高斯
- 6、清洁度：杂质质量 $\leq 2\text{mg}$ ，颗粒度 $\leq 0.3\text{mm}$

20CrMnTi GB/T30