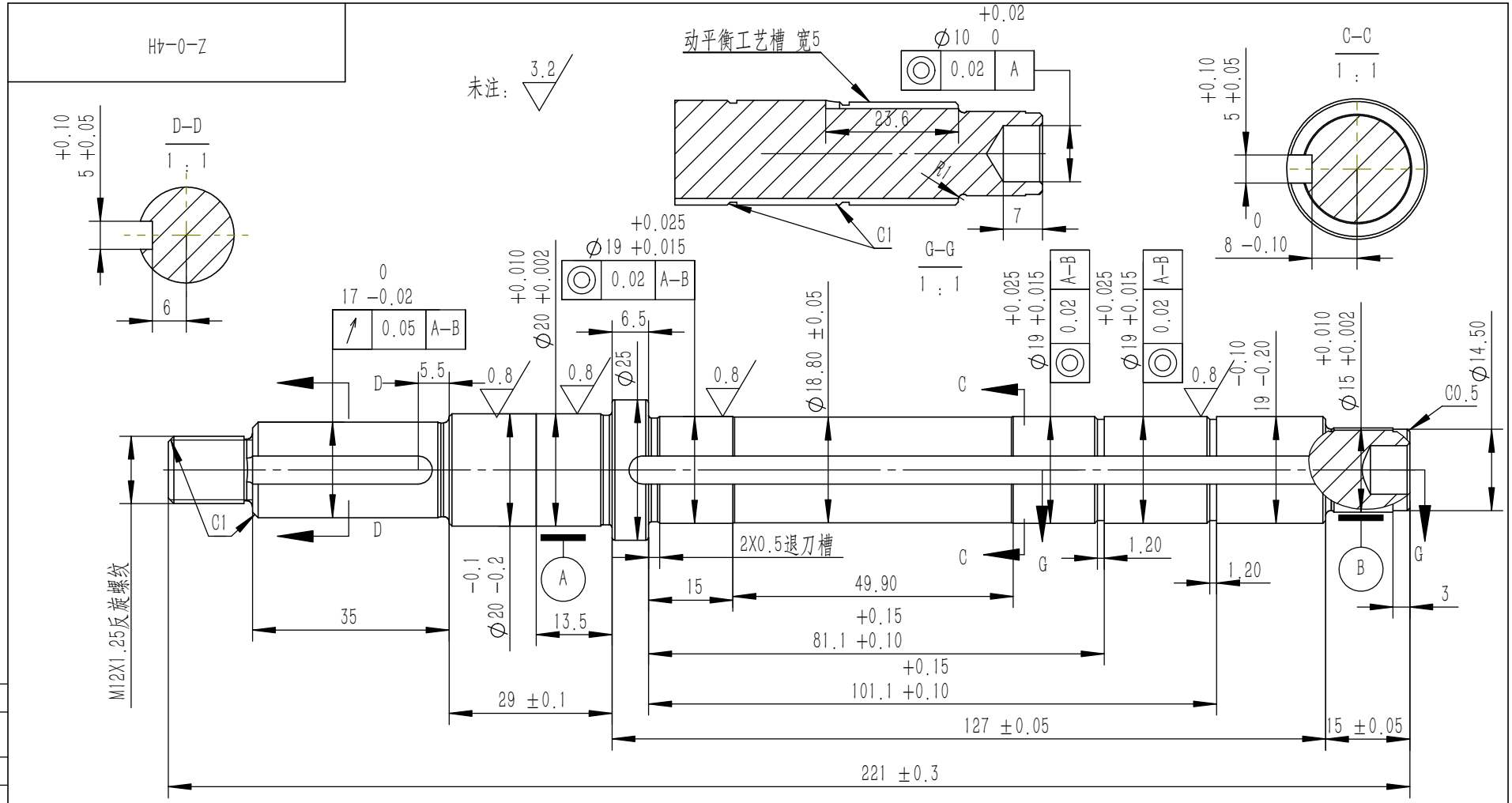

零件代号	
借(通)用件登记	
旧底图总号	
底图总号	
签字	
日期	

技术要求

1.热处理：中温碳氮共渗处理，硬化层深度0.3-0.5；表面硬度HRA78-83.心部硬度HRC25-35

2.表面涂防锈油处理；

3.锐角倒钝,孔内,槽内无毛刺,锐边；

4.表面光洁度0.8处需磨削加工,所有退刀槽圆弧过渡；

5.未注尺寸公差为GB/T1804-M级，形位公差按GB/T1184-H级；

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	20CrMnTi			江苏新伟动力
						阶段标记	质量	比例	电机轴G120×100/80V-4H
设计			标准化				0.441	1:2	
校核			工艺			物料编码：D1030289			Z-0-4H
主管设计			审核						
			批准			共1张 第1张	版本		替代