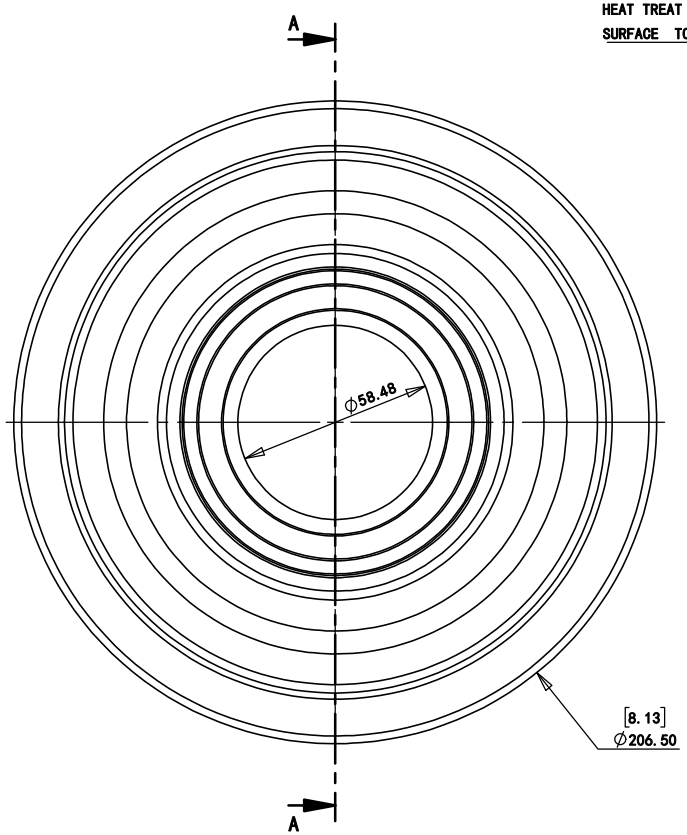
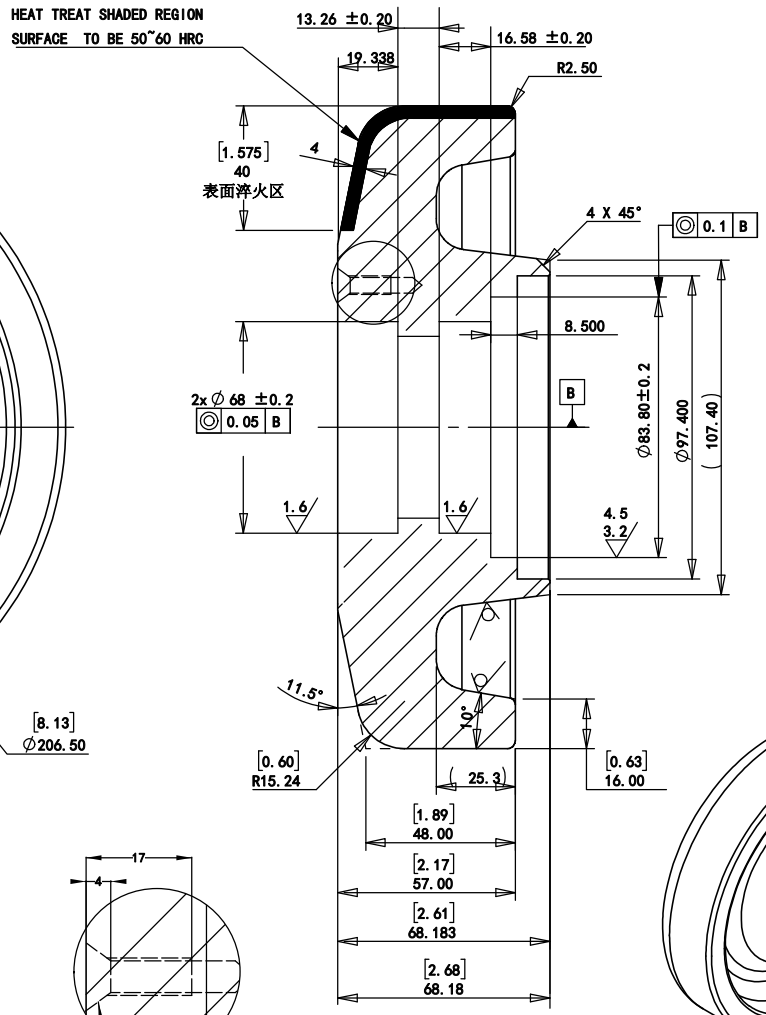
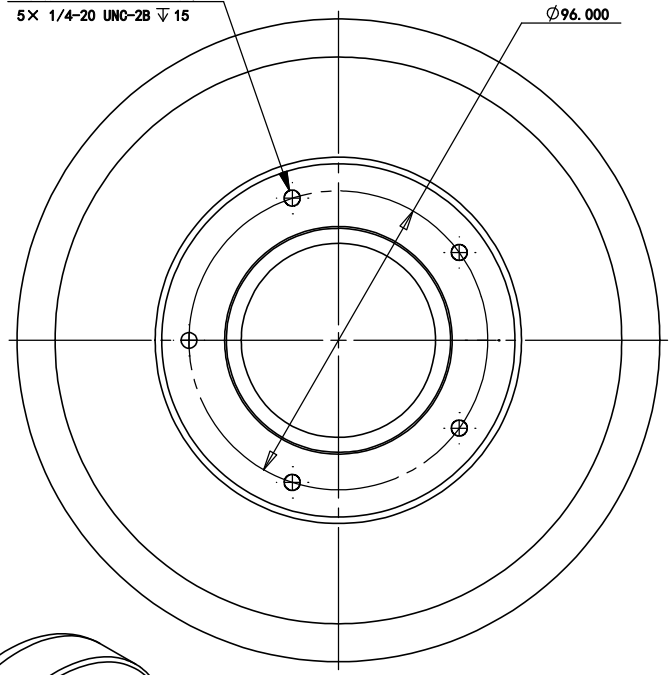
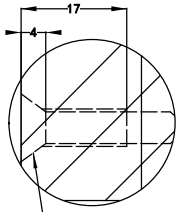
其余 6.3

剖面 A-A

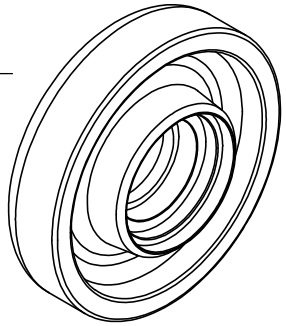








倒角角度自定，保证深度即可



未注公差

X.XX = +/- 0.75
X.XXX= +/- 0.25
角度：+/- 0.5°
圆角：R3+/- 0.6

技术要求Technical Requirements ；

1.锻件表面上不允许有裂纹和穿透性缺陷及严重的机械损伤等。
Cracks, penetrating defects and serious mechanical damage are not allowed on surface of the forging part.

2.零件锻造后调质处理HRC26~30.
Quenching and tempering after forging.The hardness of the forging part is HRC26~30.

3.去除毛刺飞边，未注倒角0.5x45°。
Remove forging flash and burrs. All unspecified chamfers are 0.5×45° .

4.轮外径表面淬火，表面硬度HRC50~60 ，淬硬层深4mm 位置硬度不低于HRC45.
The outer diameter of the Roller is quenched along the peripheral surface.The hardness is HRC50 ~ 60. At the depth of 4mm, hardness shall not be less than HRC45.

5.零件表面电泳处理：黑色、光泽度40~60；漆膜厚度0.017~0.025mm ；电泳表面附着力划格试验为一级，耐盐雾性能大于340 小时。
Electrophoretic treatment of part surface: Black,Gloss 40~60; Film thickness: 0.017 ~ 0.025mm; Electrophoresis surface adhesion grid test: Grade ;The salt spray resistance of electrophoretic surface is longer than 340 hours.

版本	说 明	修改/日期	批准/日期
02	增加螺纹孔	2022-12-16	2022-12-16
01	样件用图	2022-06-09	
00	询价用图		

名称	支重轮 ROLLER							3605-002-F（粗加工）	
描绘图		保安重要	项 数	加工方法	部件版本	文档版本	图 幅	A4	共 1 张 第 1 张
设 计		产品复验	非金属	花 纹	颜 色	图纸类别	比 例	1:2.5	
校 对		重 量	9.489 kg	热处理	表面防护	绘图软件			
审 核		材料	40Mn2 or 42CrMo			变更通告号			
总布置						影响互换	标记	处数	日期
标准化									
批 准		代码				青岛博泰汽车零部件有限责任公司			