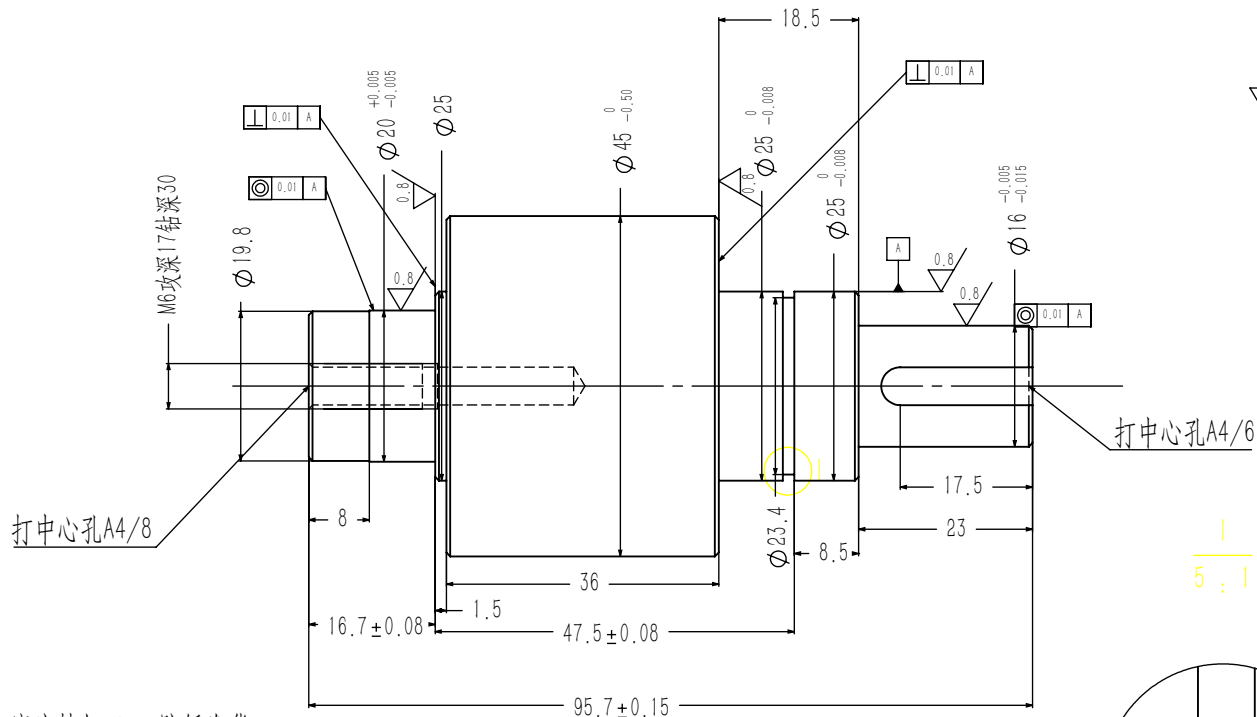
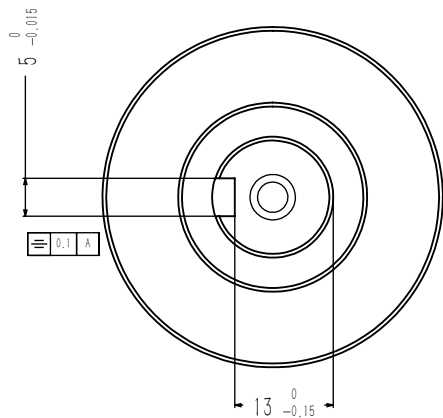
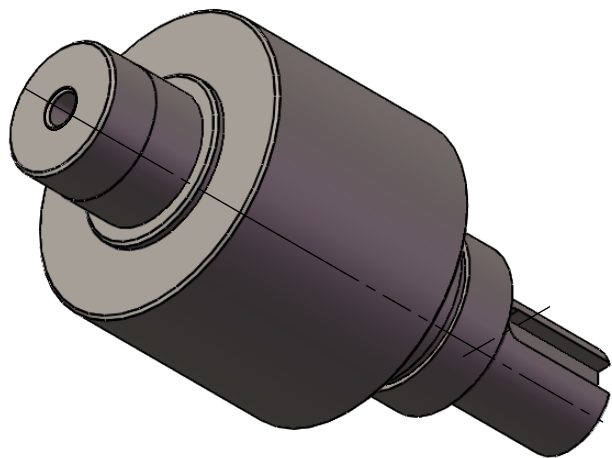


第一视角

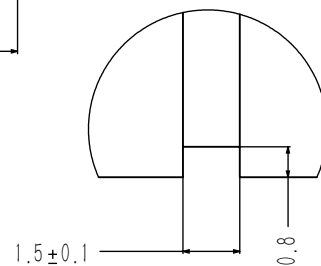


加工顺序：下料—热处理—车床留余量—铣槽攻丝—磨床精加工—防锈发蓝



技术要求:

- 1、未注形状公差应符合GB1184—80的要求
- 2、未注长度尺寸允许偏差 $\pm 0.15\text{mm}$
- 3、未注倒角均为 $0.5 \times 45^\circ$
- 4、热处理：HRC28—32
- 5、表面处理：涂防锈油
- 6、零件加工表面上，不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷
- 7、装配过程中零件不允许磕、碰、划伤和锈蚀。



日期	2025/4/17	40Cr中轴				搏励智能 BO LI ZHI NENG	第 1 页
设计		图号	55	重量KG	0.596		共 1 页
审核		数量	1	材质	40Cr	比例	所属产品名称 J-Q-
		规格				1:1	