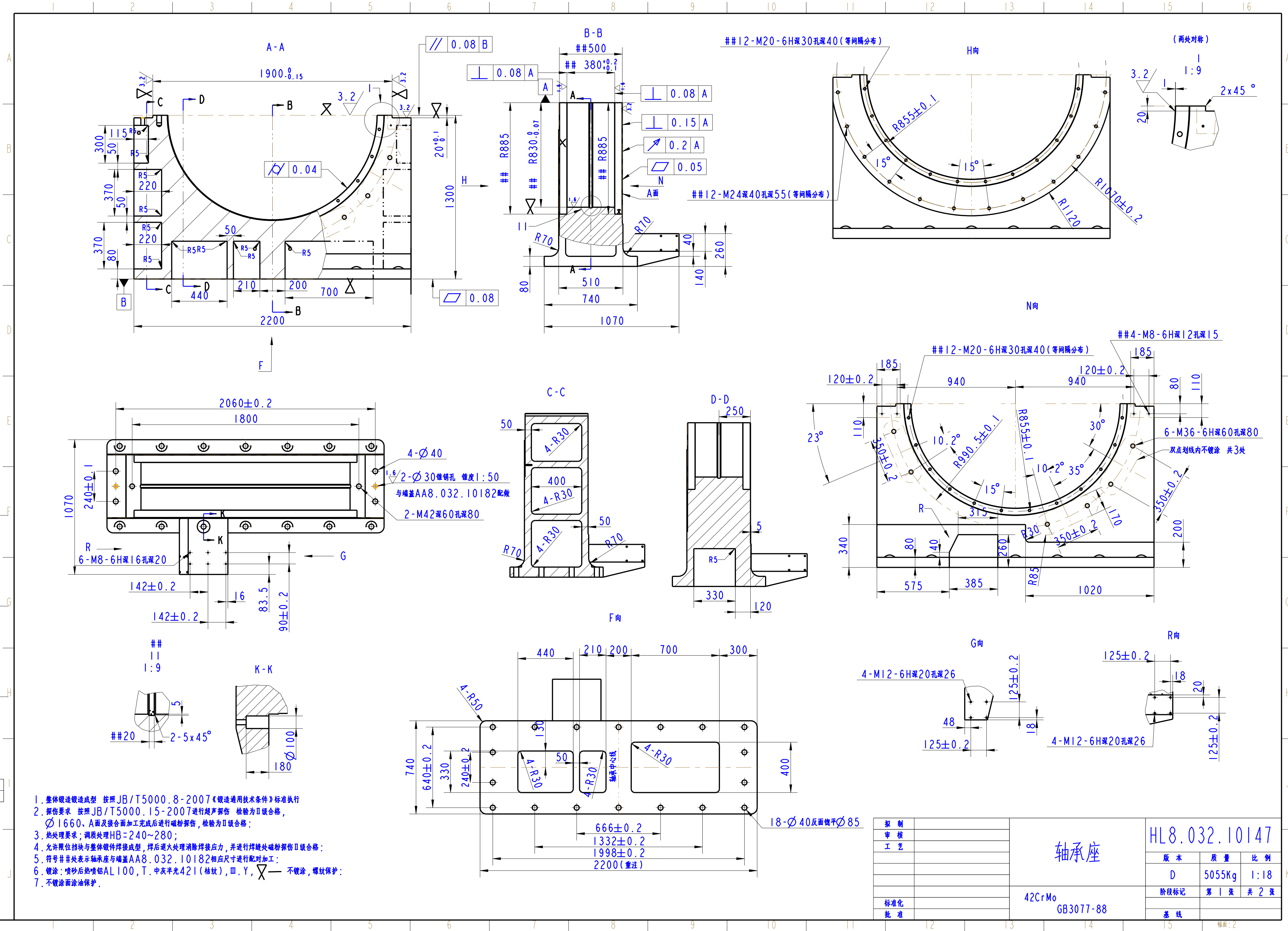




1. 整体锻造成型 按照JB/T5000.8-2007《锻造通用技术条件》标准执行
2. 探伤要求 按照JB/T5000.15-2007进行超声探伤 检验为Ⅱ级合格;
3. 热处理要求; 调质处理HB=240~280;
4. 允许限位挡块与整体锻件焊接成型, 焊后退火处理消除焊接应力, 并进行焊缝处磁粉探伤Ⅱ级合格;
5. 符号##处表示轴承座与端盖AA8.032.10182相应尺寸进行配对加工;
6. 镀涂: 喷砂后热喷铝AL100, T. 中灰半光421(桔纹), Ⅲ. Y, Ⅳ. 不镀涂, 螺纹保护;
7. 不镀涂面涂油保护.

制		轴承座	HL8.032.10147		
审			版 本	质 量	比 例
工			D	5055Kg	1:18
标		42CrMo GB3077-88	阶段标记	第 1 张	共 2 张
准			基 线		

拟制		轴承座			
审核					
工艺					
			版 本	质 量	比 例
				[.2]Kg	1:18
			阶段标记	第 2 张	共 2 张
标准化					
批 准			基 线		

幅面：2

更改单号

轴承座