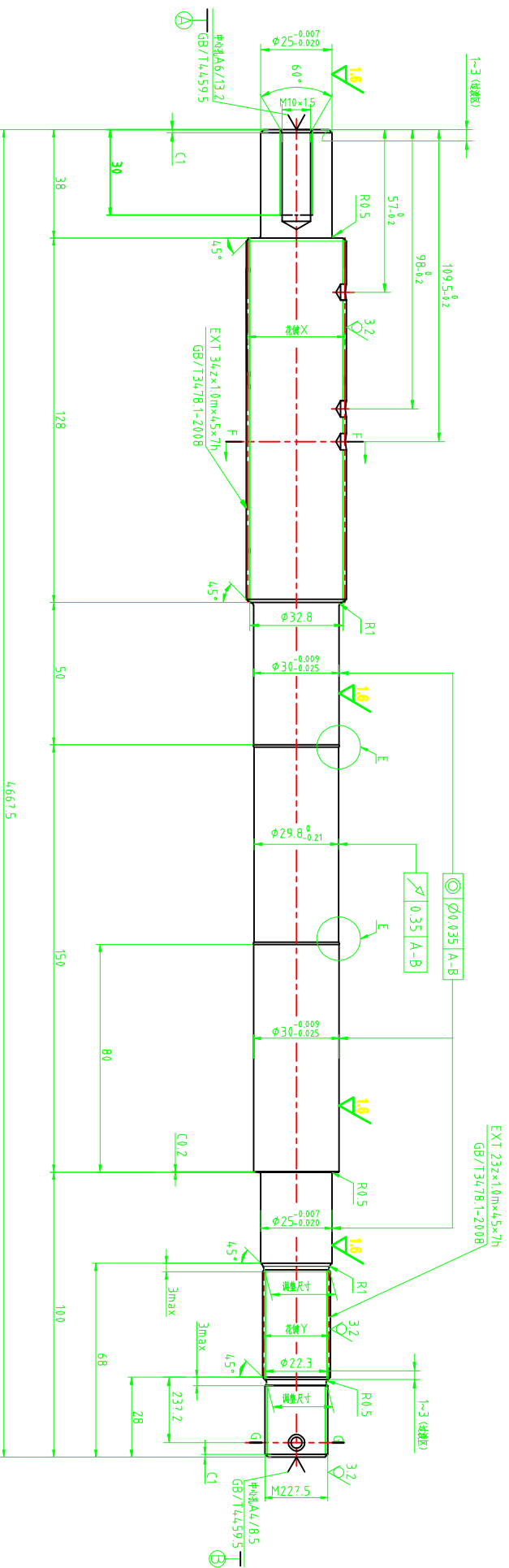
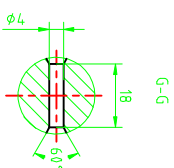
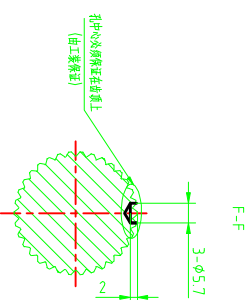
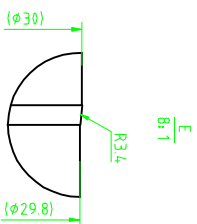




技术要求

1. 原材料质量控制处理：硬度HRC22-26。
2. 表面不允许有尖锐角、毛刺及划伤等明显现象。
3. 热处理要求QT/GS 01-2001（执行），硬度HRC53~60，硬化层深度3~4，5（测量至HV5.00处）。
4. 无表面伤蚀缺陷及无内裂纹、折叠等影响产品质量的缺陷。
5. 表面防锈处理。
6. 未注尺寸公差按GB/T1800-1998 IT13。
7. 最大扭矩力矩（N·M）：≥3000。



20CrMnTi										江苏铸锻重工科技 有限公司	
牌号	规格	材质	热处理号	卷重	重量					传 统 平 抽	2202011-201
制钢			工艺								
定号			种别								
使用			用途								
						内 部 常 用					