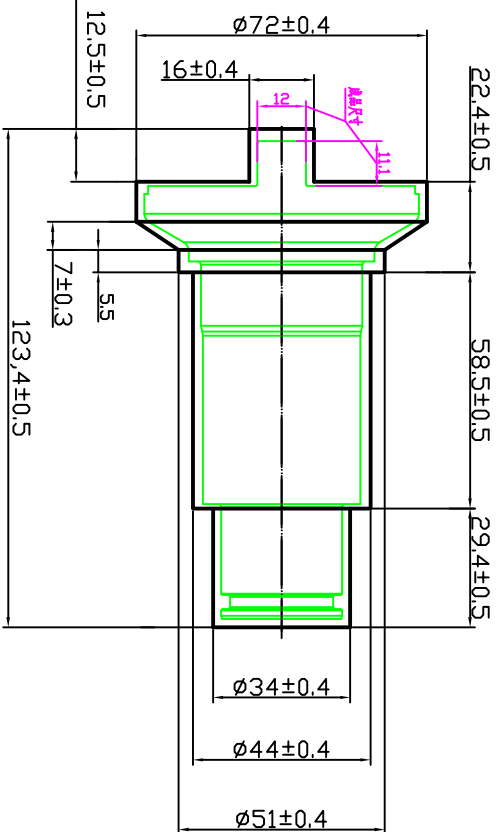
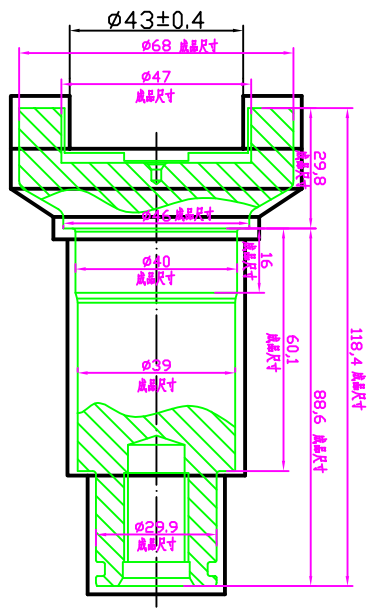




技术要求

1. 化学成分：【A1】
C:0.50~0.57 Si:0.15~0.35
Mn:0.40~0.70 P:≥0.025 S ≥0.035
2. 毛坯锻造后应进行正火处理。
正火后传动轴本体力学性能需达到以下要求：
- | 尺寸
φ
mm | 抗拉强度Rm
MPa | 屈服强度Rm
MPa | 延伸率A5
% | 断面收缩率Z
% | 冲击率Akv2
J | 硬度
HBS ≤ |
|---------------|---------------|---------------|------------|-------------|--------------|-------------|
| ≤16 | ≥690 | ≥430 | ≥14 | ≥35 | ≥31 | ≤220 |
3. 未注锻造加工精度按GB/T1804-2000。
4. 锻件按Q/SC370技术条件（第二类）验收。
5. 锻件成品应清理干净、修去多余部份、且应光滑。
6. 锻件成品不允许有折皱、过烧、裂纹等缺陷。
7. 毛坯成品应按JB/T16729磁性探伤技术条件进行100%探伤检查
8. 未注拔模斜度2°、未注圆角R2。

借用件登记
描图
描校
旧底图总号
底图总号
签字
日期

设计				传动轴 (毛坯图)		比例 质量 件数		共 页 第 页	
制图									
校对									
会签				【153					
审核									
批准									