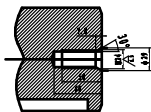


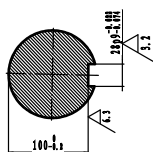
技术要求

1. 未注公差按GB/T1804-2000, IT12级, 表面粗糙度按GB/T10613-2002, Ra1.6级。
2. 表面处理HRC28-32, 表面淬火HRC50-55。
3. 未注线性尺寸公差按GB1804-79, IT12。
4. 未注形位公差按GB1184-80, "B"级。
5. 修钝锐边0.5\*45°。

B-B



C-C



标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日
设计			标准化	王晶	2016.11.26
审核					
工艺			批准		

锻件 (42GrMo)

阶段标记	重量	比例
	358kg	1:1
共 张	第 张	

首钢长钢炼钢厂

主动下辊

87-4131B30G-46-2