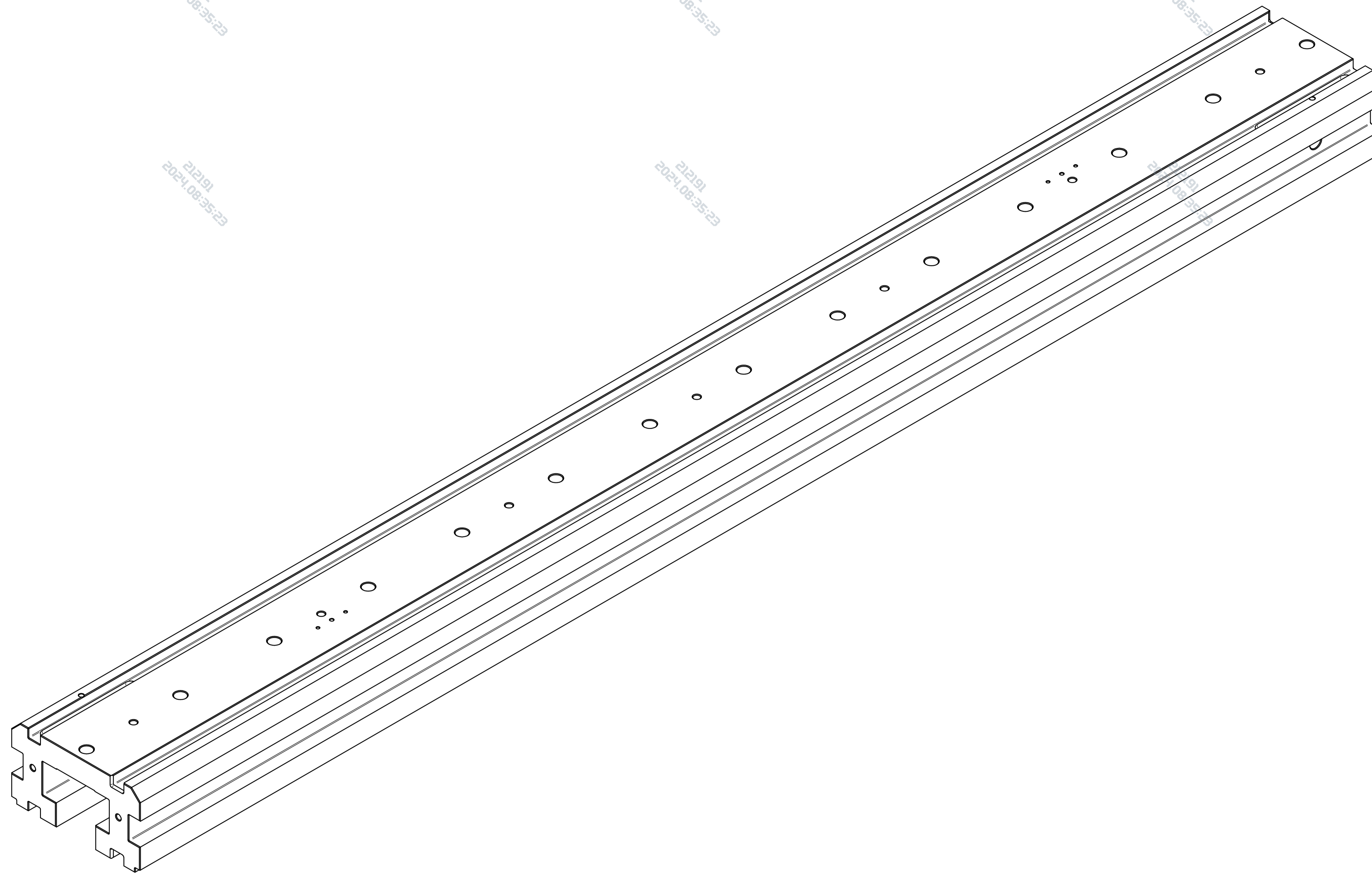


技术要求
 1. 未注公差按照GB/T1804-m;
 2. 整体为锻钢件, 锻钢件需进行超声波探伤。超声波探伤结果应符合GB/T6402-2008中的2级规定;
 3. 锻件应在有足够能力的锻压机上锻造成形, 以保证锻件内部充分锻造;
 4. 锻件不允许存在白点, 内部裂纹和残余缩孔, 不允许补焊;
 5. 热处理T265;
 6. 调质、精加工后, 滚动表面淬火处理, 硬度为58~64HRC, 淬硬层大于2mm;
 7. 镀锌。

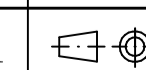
更改标记	b	c						
处数	3	2						
签字	宋刚	宋刚						
日期	2024/5/31	2024/6/12						
设计	宋刚	工艺	蒋德奇					
校对	张风虎	主管	宋刚					
标准	张风虎	日期	2024-05-13					
中间叉体				图幅: A1				
重量	308.44	比例	1:4	共	2	页		
材料	42CrMo			第	1	页		
图号	DF-12000*4500*2200-60401							



更改标记	b	c								
处数	3	2								
签字	宋刚	宋刚								
日期	2024/5/31	2024/6/12								
设计	宋刚	工艺	蒋德奇							
校对	张风虎	主管	宋刚							
标准	张风虎	日期	2024-05-13							
				重量		308.44	比例		1:1	共 2 页
				材料		42CrMo		第 2 页		
				图号		DF-12000*4500*2200-60401		C		

济南二机床

中间叉体 图幅: A1



共 2 页

第 2 页

212191
2024.08.35:23
A
B
C
D
E
F
G
H
I
J

212191
2024.08.35:23
212191
2024.08.35:23
212191
2024.08.35:23
212191
2024.08.35:23

1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12

A
B
C
D
E
F
G
H
I
J