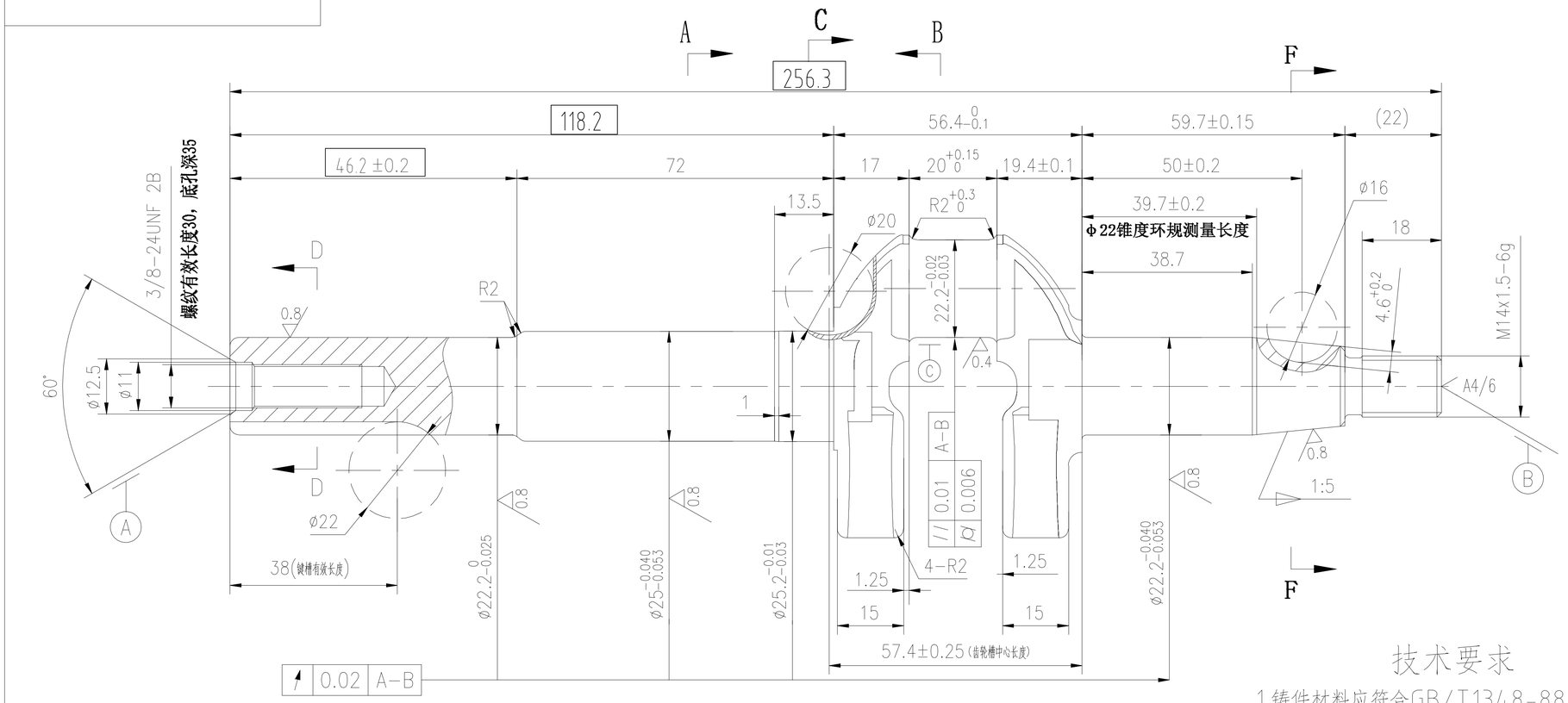
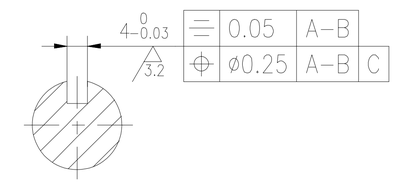
压装长度	$70.4^{0}_{-0.2}$
正时齿轮角度	90° ±1°
正时齿轮图号	ZY145F-001

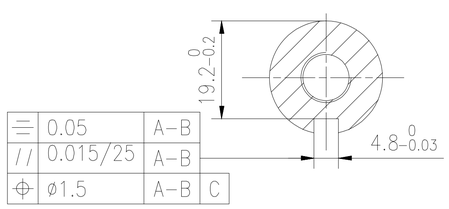
其余 ▽



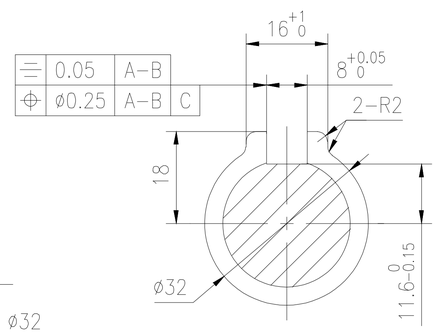
F-F



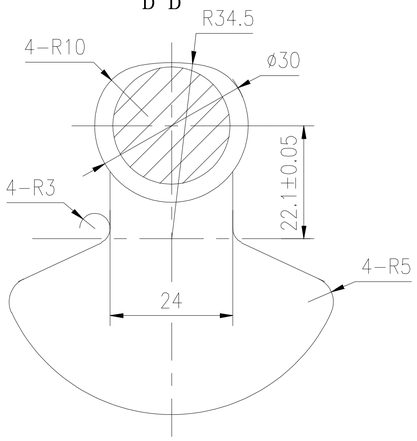
D-D



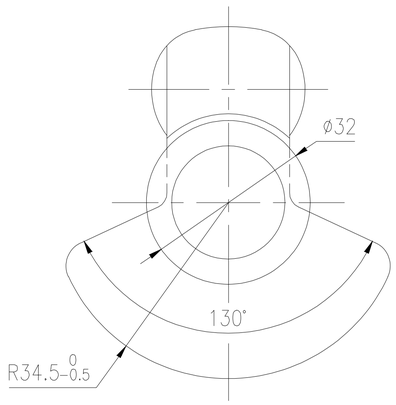
C-C



B-B



A-A



技术要求

1.铸件材料应符合GB/T1348-88<球墨铸铁件>要求；
2.铸件金相组织：按GB9441规定并符合珠光体含量60-85%，允许有不大于1.5%的游离渗碳体和不大于1.5%的磷共晶体存在，石墨球化级别为1-3级，球径大小为6-8级；
3.锥度用锥度环规检验，接触面靠大端≥75%；
4.未注加工尺寸公差按GB/T1804-92 m级，
未注铸件尺寸公差按GB/6414-92 CT8级，
未注铸造圆角R1-R3；
5.曲轴应做平衡试验，平衡克当量100±5g；
6.半圆键槽中心与曲拐中心角度偏差<±20′；
7.按JB/T6729规定进行磁粉探伤检验，不得有裂纹，探伤后应严格退磁
8.曲轴工作表面应光洁,不得有碰伤、毛刺、凹陷、锈蚀和其他可见缺陷;
9.其余按JB/T6727-2000《内燃机曲轴技术条件》规定。

工艺路线:

标记	处数	更改文件号	签 字	日 期	曲 轴	客户图号			
						阶段标记	数 量	版本号	比 例
					微耕机机用	S		A	1:1
制 图		标准化				产品型号	SHB -170V		
设 计		批 准							
审 核		日 期			材 质 QT700-5	图 号	1V70A.20.11.S.00		

借通用件登记
描 图
校 描
旧底图总号
签 字
日 期