



技术要求:

1. 周边倒棱去毛刺，锐边；
2. 调质处理：HB230—255；
3. 未注倒角全部C1；
4. 工件表面淬火HRC45—50；
5. 工件表面镀铬处理；
6. 左右对称件，各1件共2件（即沉头孔正反面）。

设计			45				广州兴世机械制造有限公司	
审核							?????	
工艺			数量	???	比例	Free		
批准			共 页 第 页				T302716-22	