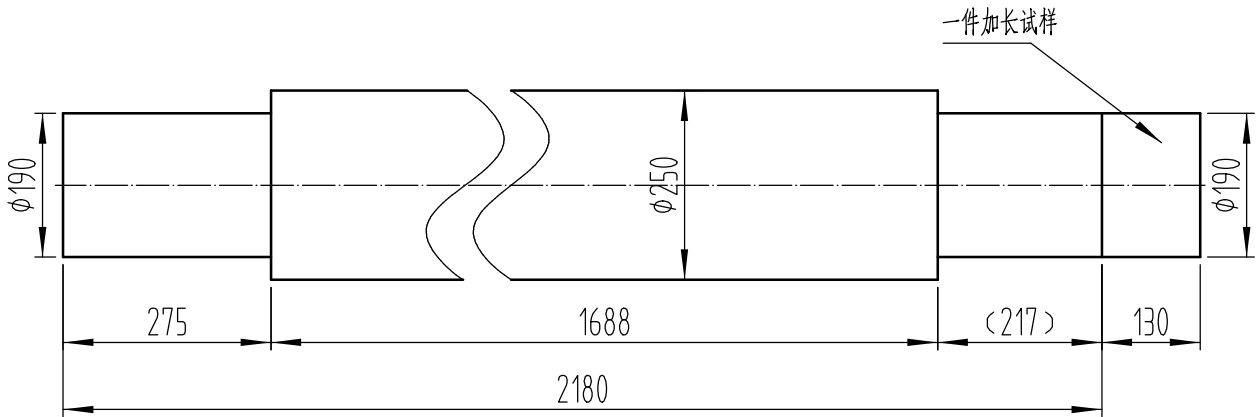


Y246

其余 6.3
倒角 2x45°



技术要求：

1、回厂时，必须提供探伤报告、力学性能报告等技术文件；

2、锻件不得有夹层、折叠、裂纹、结疤、夹渣等缺陷，

3、在最终热处理后按JB/4730.3-2005-2级规定100%超声波探伤；

4、材料正火处理，在正火前必须在一端留长20mm的力学性能试样，热处理后，并按JB6398-2006标准中锻件取样和验收，机械性能符合以下要求：

$\sigma_b \geq 635MPa$ 、 $\sigma_s \geq 440MPa$ 、 $\delta_5 \geq 20\%$ 、 $\psi \geq 50\%$ 、 $Aku \geq 63J$ ，HB 192-223；

5、未注公差按GB/T1804-m级加工。

6、未注形位公差按GB/T1184-K级加工。

借件登用记								活塞杆	德阳银兴工矿机械制造有限公司				
									Y246				
		标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日						
旧底图总号		设计		20111230	标准化			钢2Cr13 JB/T6398-2006	阶段标记		重量	比例	
底图总号											860	1:10	
签 字		审核											
日 期		工艺			批准			数量	4	制图		共 张 第 张	
档案员	日期												