



A-A

技术要求:

- 1.调质处理,HB260-290。
- 2.表面氮化处理,渗氮层单面深0.55mm以上,硬度大于HV950,脆性不大于2级。
- 3.螺纹终端尖角处修圆R2,螺纹连接圆滑过渡,螺棱倒圆R0.2。

| | |
|------|---|
| 借(用) | 用 |
| 件 | 登 |
| 登 | 记 |
| 旧 | 底 |
| 图 | 号 |
| 底 | 图 |
| 号 | 总 |
| 号 | 号 |
| 签 | 字 |
| 日 | 期 |
| 日 | 期 |
| 档 | 案 |
| 日 | 期 |

| | | | | | | |
|-------|-----|------------|--|-----------|-----|-------|
| 更改文件名 | 标 记 | 处 数 | | | 日 期 | 签 字 |
| | 签 名 | 日 期 | 编 号 | 材 料 | 量 数 | |
| 绘 图 | Liu | 2017.02.21 | | 38CrMoAlA | | |
| 审 核 | | | 名 称 | 熔胶螺杆(φ26) | A4 | 第 1 页 |
| | | | | | | 共 1 页 |
| | | | FIVE-STAR MACHINERY MANUFACTURING CO.,LTD <small>FIVE-STAR SCREW</small> | | | |