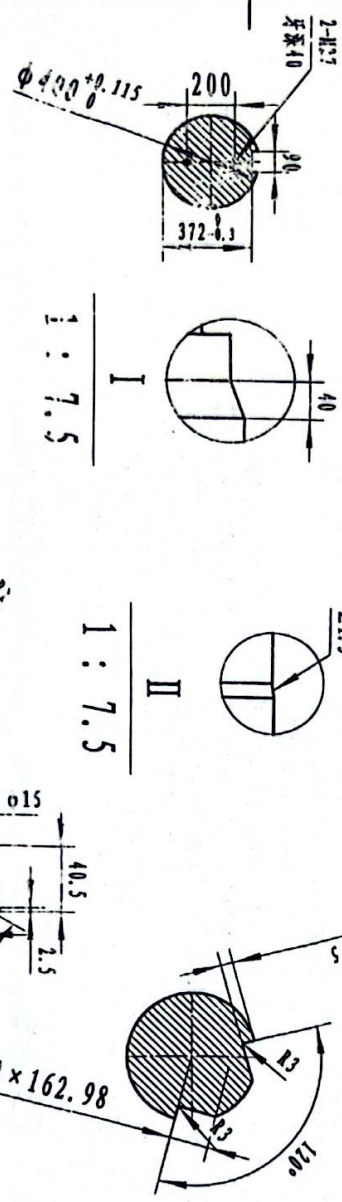
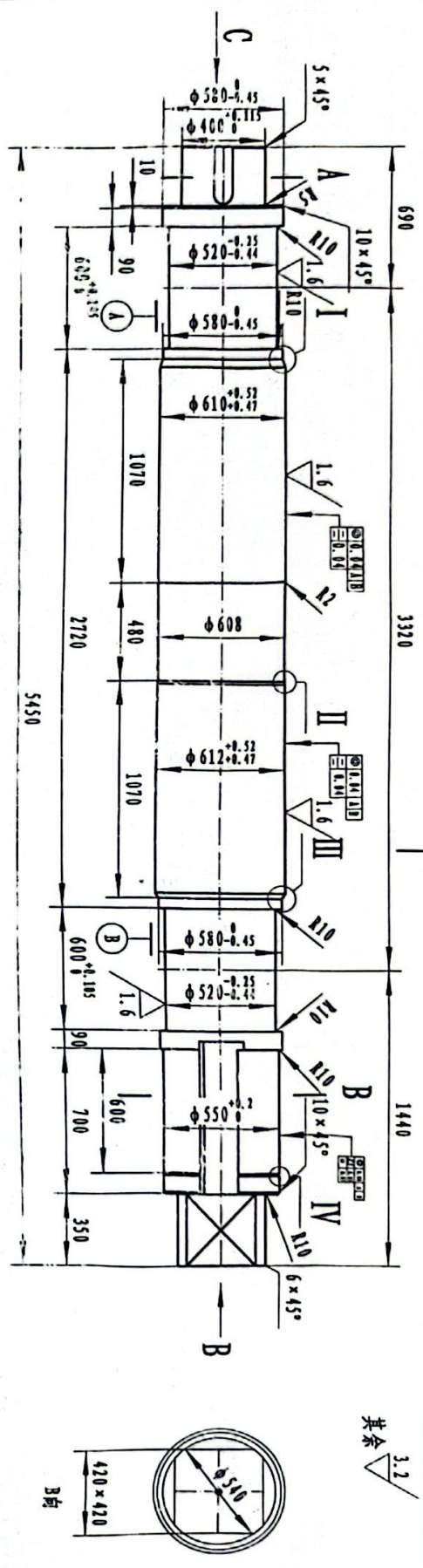
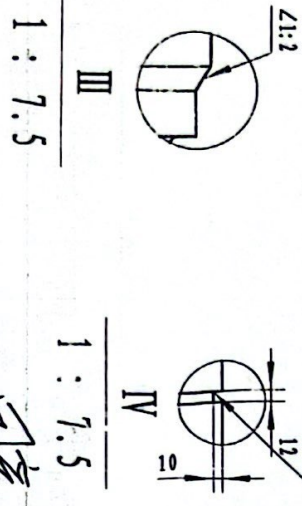




轴两端中心孔

- 技术要求**
1. 零件的化学成份及机械性能应符合GB/T 699-1999、GB/T 1222-2007的规定。
 2. 热处理后进行正火处理。
 3. 精加工后进行磨削加工，表面不得有裂纹、折叠等缺陷，在不降低使用性能的前提下，允许用砂轮或油石等方法修整缺陷，但不超出下列的规定：
 - (1) 在轴颈各段过渡圆角5mm范围内及配合处圆角20mm范围内不允许有上述缺陷，本不允许修整，应作废品。
 - (2) 其余部位修整后如不超出下列范围时，允许作合格品修正深度不大于3mm，修正长度不大于25mm，修正宽度，应为修正深度的3倍；修正点数不超过4处；修正总面积不大于500mm²。
 4. 零件必须具有化学成份合格证明。
 5. 加工精度要求：
 1. $\phi 612$ 、 $\phi 610$ 为与轴壳配合位置，按图壳孔加工后的实际尺寸特征，配合公差0.38~0.42mm，每段精度及表面粗糙度公差不得大于0.03mm。
 2. 各过渡圆角尖角均需光边加工，要求用样板检查其正确性，不允许有刀痕存在。
 3. $\phi 612$ 、 $\phi 610$ 应用工艺保证与 $\phi 520$ 同心，精车后采用压光处理。
 6. 轴加工后须经探伤检查。



压榨机榨辊轴

测绘	罗少勇	2023年3月22日	比例	1:30	重量
制图	罗少勇		材料	42CrMo	图号
审核			件数		

中粮崇左江州糖业有限公司

同意
罗少勇
2023.5.25

