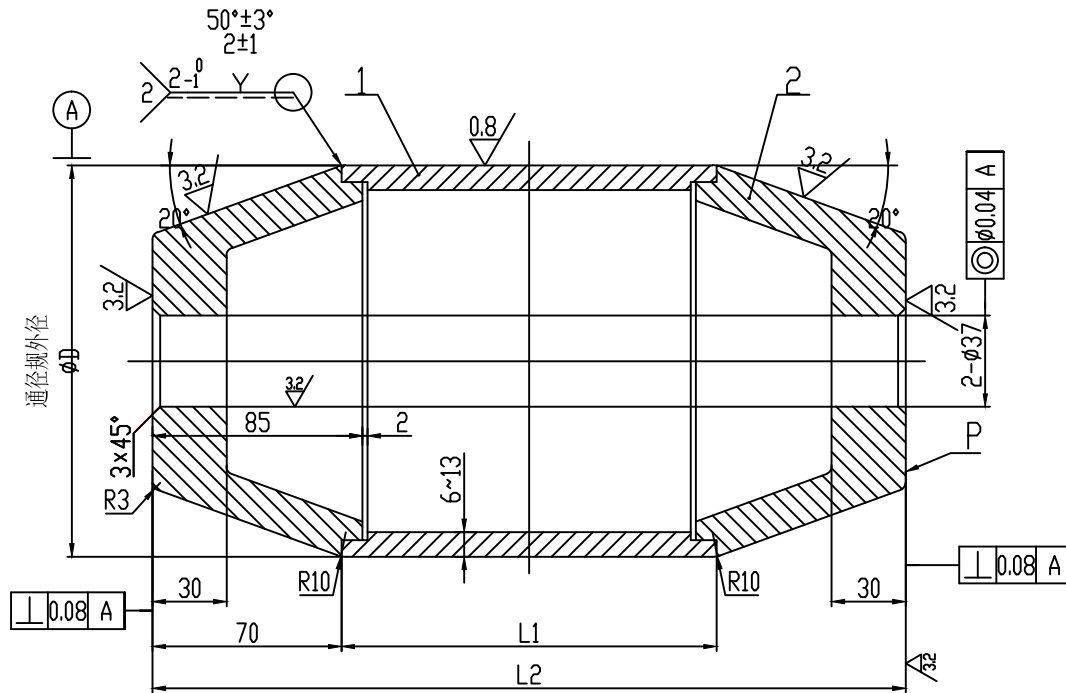


119020950



技术要求

- 1 未注尺寸参照左侧表格。
- 2 焊接件符合重型机械通用技术条件JB/T 5000.3-1998之规定。
- 3 焊前各零件棱角倒钝；焊后清除焊渣、焊缝修光。
- 4 焊后去应力退火处理。
- 5 粗加工后调质处理，硬度HB229~255。
- 6 精加工后表面氮化处理，硬度HV600~700，氮化层深度0.3~0.5mm。
- 7 未注尖角倒钝，毛刺打光。
- 8 P处打标记“外径×壁厚”，字高5mm。
- 9 表格备注栏中的“e”表示特殊通径；有“*”符号的规格提供成品，其余规格只提供图纸。
- 10.特殊通径规和普通通径规外径公差为： $+0.1 \sim -0.10\text{mm}$
- 11、资材编号8700900073

黄燕波

段文辉

机械通径规

制图	黄燕波	
审核		
重量		
日期	2021.6.15	

1	114.3*8.56		94.50	250	390	普通通径规	134	30
序号	外径×壁厚 (mm)	(mm)	D	L1	L2	备注	重量	数量
						重量(kg)		
	规格							