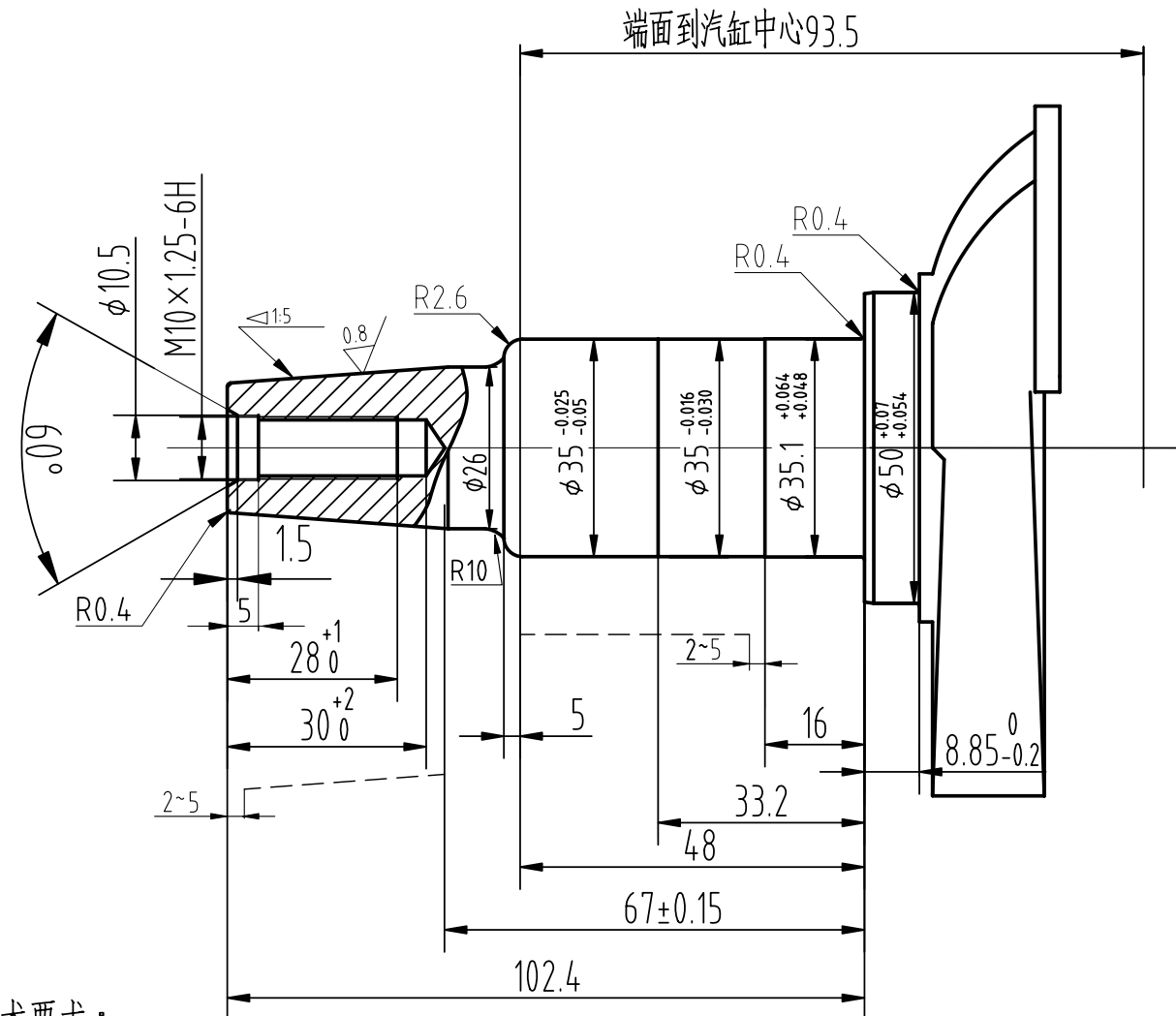


192F输出端及配键形式简图

序号	图号	型式
----	----	----

1	13111	V1(ERP代号: V1)
---	-------	---------------

简图



技术要求:

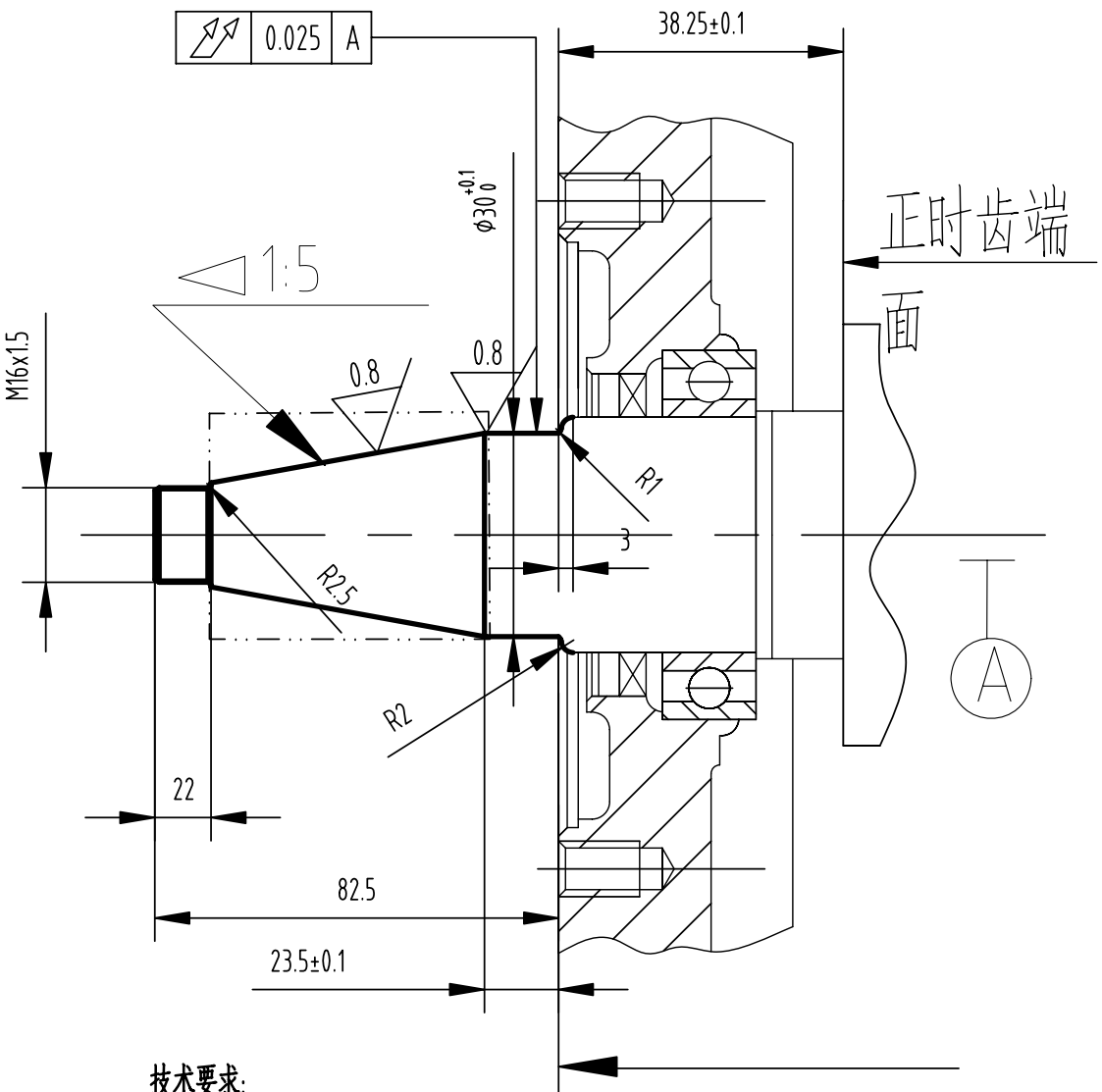
- 1.虚线处高频淬火HRC45-53,层深1-1.5mm(磨后).
- 2.其余与192F曲轴技术要求相同.
- 3.未注圆角R0.5,未注倒角1x45°

设计		
校核		
标准化		
工艺		
审查		
批准		

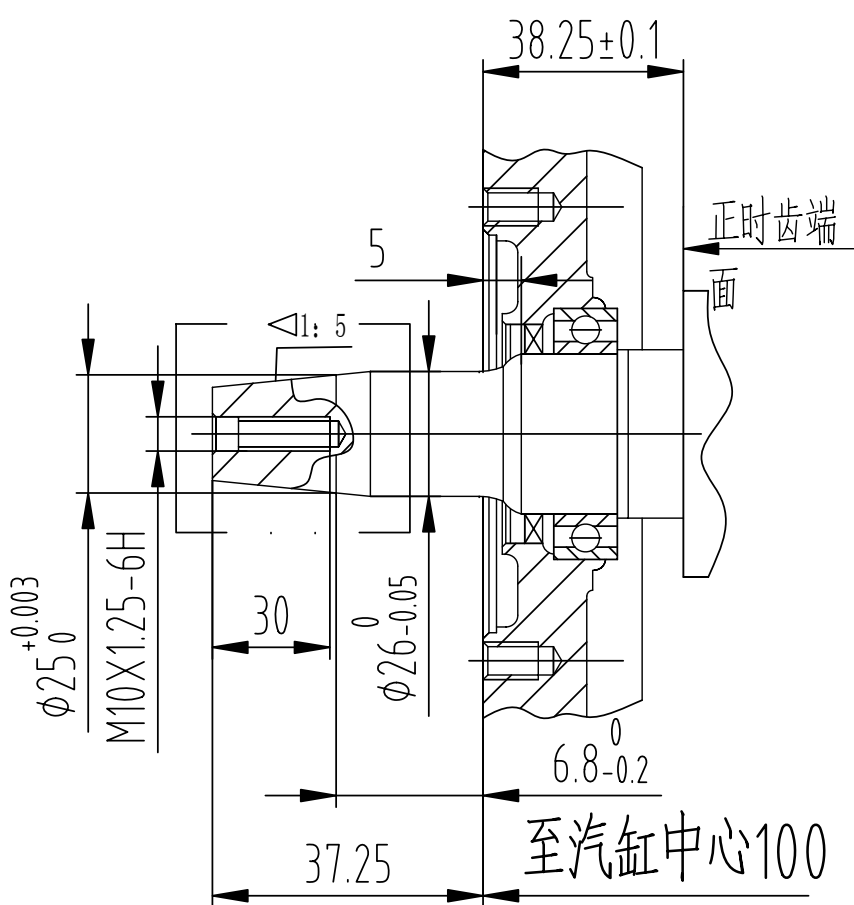
192F输出端及配键形式简图

序号	图号	型式	简图	配键规格
2	13111	S1轴(ERP代号: S1)	<p style="text-align: center;">技术要求:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.未注圆角R0.5, 未注倒角$1 \times 45^\circ$; 2.双点划线框内为局部高频淬火, 淬火硬度为HRC45-53, 淬硬层深度1.0-1.5; 3.其余按力帆192F图纸执行。 	<p>配键规格:</p> <p>普通平键(B型):</p> <p style="text-align: center;">$b = 7_{-0.03}^0$</p> <p style="text-align: center;">$h = 7$</p> <p style="text-align: center;">$l = 40$</p> <p>平键简图:</p> <p style="text-align: center;">技术要求:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.去除毛刺; 2.热处理: 调质, 硬度180-230HB; 3.材料, 45-GB/T699-88。
设计				
校核				
标准化				
工艺				
审查				
批准				

192F输出端及配键形式简图

序号	图号	型式	简图	配键规格
4	13111	V3轴 (ERP代号: V3)	 <p>技术要求:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.未注圆角R0.5, 未注倒角1×45°; 2.双点划线框内为局部高频淬火, 淬火硬度为HRC45-53, 淬硬层深度1.0-1.5; 3.其余按力帆192F图纸执行. 	配键规格:
设计 校核 标准化 工艺 审查 批准				平键简图:

192F输出端及配键形式简图

序号	图号	型式	简图	配键规格
5	13111	V4轴 (ERP: V4)	 <p style="text-align: center;">技术要求: 1.未注圆角R0.5, 未注倒角1×45°; 2.双点划线框内为局部高频淬火, 淬火硬度为HRC45-53, 淬硬层深度1.0-1.5, 曲拐处圆角淬火; 3.其余按力帆192F图纸执行。</p>	
设计				
校核				
标准化				
工艺				
审查				
批准				

