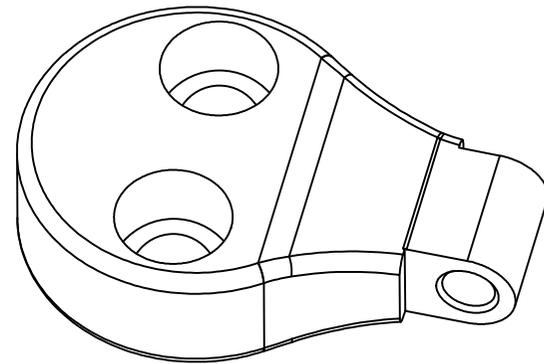
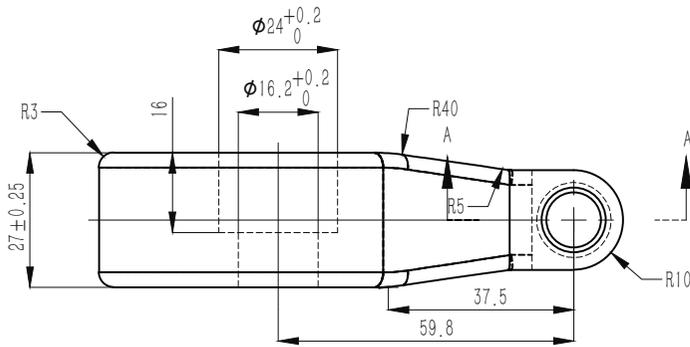
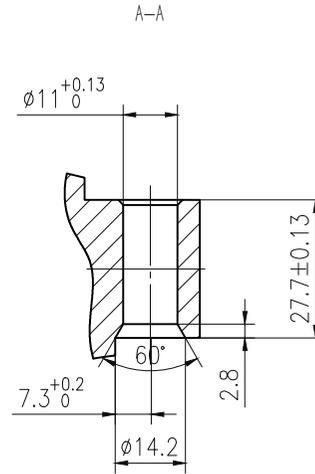
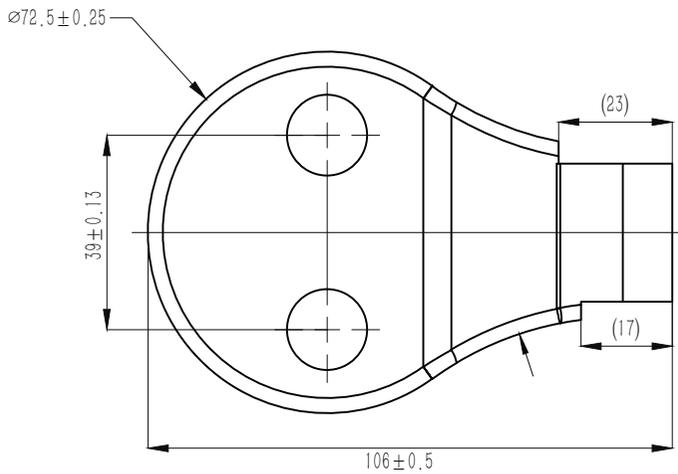


ESG47.4-1

其余 $\sqrt{12.5}$



- 技术要求:
- 1、锻件材料的化学成分及机械性能应符合 GB/T 17107 的规定;
 - 2、机械加工线性尺寸的未注公差按 GB/T1804-m;
 - 3、未注倒角为 $C1$, 未注圆角小于等于 $R5$;
 - 4、修毛倒棱, 锐角倒钝;
 - 5、整体真空淬火, HRC 38~42;
 - 6、表面油漆处理。

未注公差表

尺寸范围	0.5	6	30	120	315	1000	2000
	≤ 6	≤ 30	≤ 120	≤ 315	≤ 1000	≤ 2000	≤ 4000
	± 0.1	± 0.15	± 0.2	± 0.3	± 0.5	± 0.8	± 1.2
	± 0.1	± 0.15	± 0.2	± 0.3	± 0.5	± 0.8	± 1.2

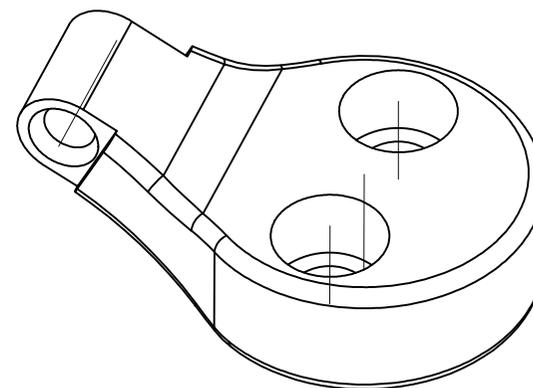
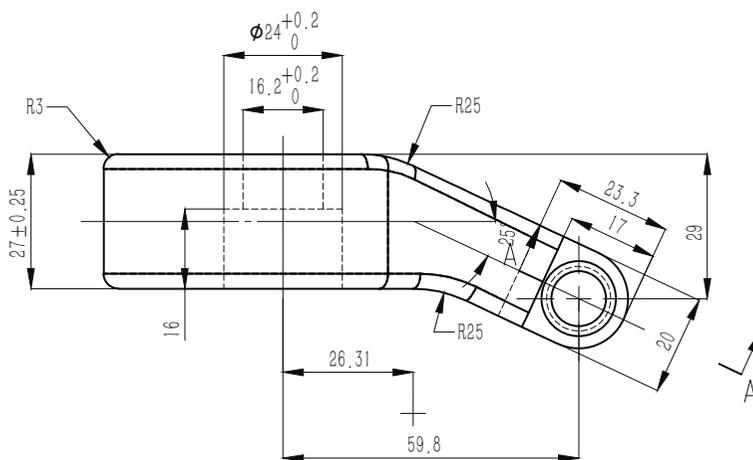
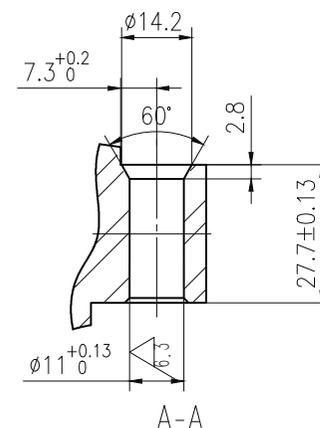
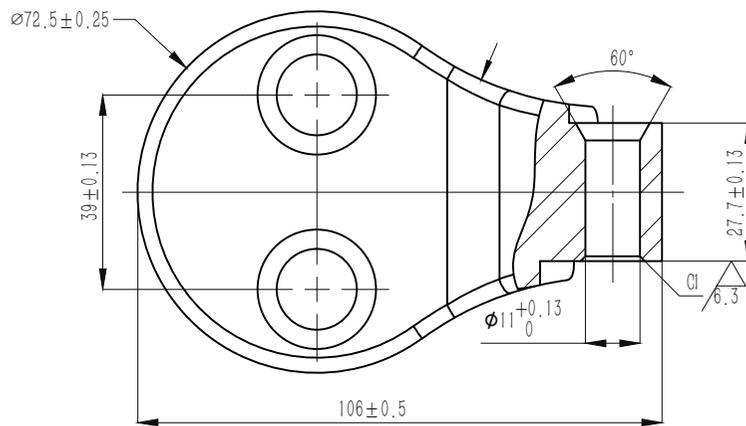
角度 $\pm 30'$; 半径 $0.25 \sim 1.25$; 倒角 0.5
供加工检验用

					40Cr				江苏纵化农业机械科技有限公司	
标记	处数	更改文件号	签名	日期	图样标记		数量	重量	比例	刀座 900-1
设计			标准化				0.83	1:1		
校对			审定							ESG47.4-1
审核			批准							
工艺			日期		共张		第张			

零件代号
借(通)用件登记
描图
描校
旧底图总号
底图总号
签字

2020/9/30 14:49:20

其余 $\sqrt{12.5}$



零件代号
借(通)用件登记
描图
描校
旧底图总号
底图总号
签字

技术要求:
1、锻件材料的化学成分及机械性能应符合 GB/T 17107 的规定;
2、机械加工线性尺寸的未注公差按 GB/T1804-m;
3、未注倒角C1,未注圆角小于等于R5;
4、修毛倒棱、锐角倒钝;
5、整体真空淬火, HRC 38~42;
6、表面涂漆处理。

未注公差表

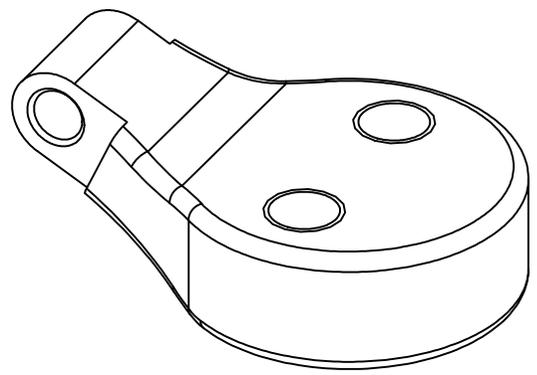
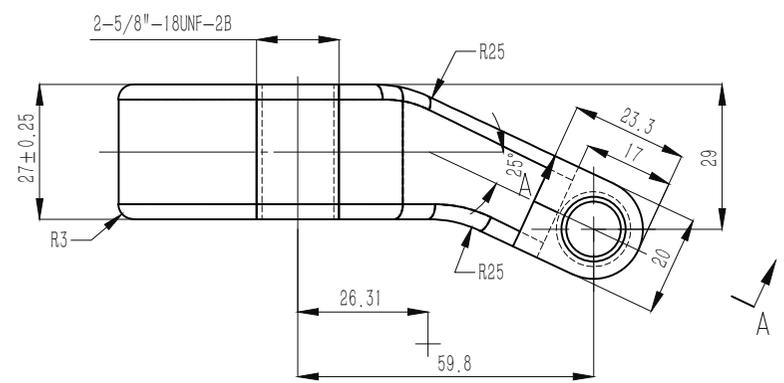
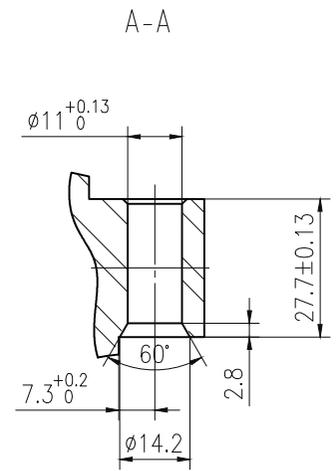
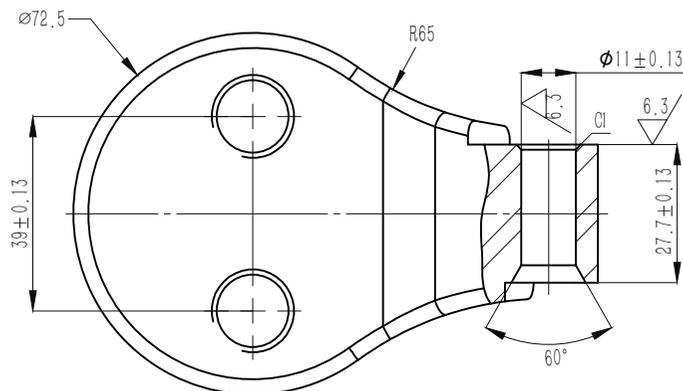
尺寸范围	0.5	6	30	120	315	1000	2000
	≤6	≤30	≤120	≤315	≤1000	≤2000	≤4000
	±0.1	±0.15	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2

角度±30'; 半径0.25~1.25; 倒角0.5
供加工检验用

				40Cr				江苏纵化农业机械科技有限公司			
								刀座 900-2			
标记	处数	更改文件号	签名	日期	图样标记	数量	重量	比例			
设计			标准化				0.83	1.5:			
校对			审定								
审核			批准								
工艺			日期		共张	第张					

ESG47.4-3

其余 $\sqrt{12.5}$



技术要求:
 1、锻件材料的化学成分及机械性能应符合 GB/T 17107 的规定;
 2、机械加工线性尺寸的未注公差按 GB/T1804-m;
 3、未注倒角C1,未注圆角小于等于R5;
 4、修手倒棱,锐角倒钝;
 5、整体真空淬火, HRC 38~42;
 6、表面油漆处理。

未注公差表

尺寸范围	0.5	6	30	120	315	1000	2000
	≤6	≤30	≤120	≤315	≤1000	≤2000	≤4000
	±0.1	±0.1	±0.1	±0.5	±0.8	±1.2	±2

角度 ± 30'; 半径 0.25~1.25; 倒角 0.5
供加工检验用

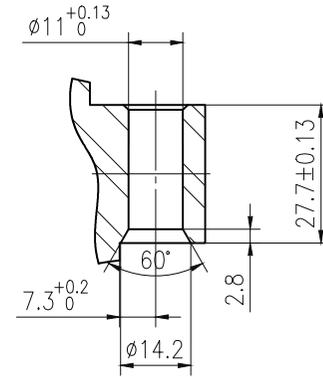
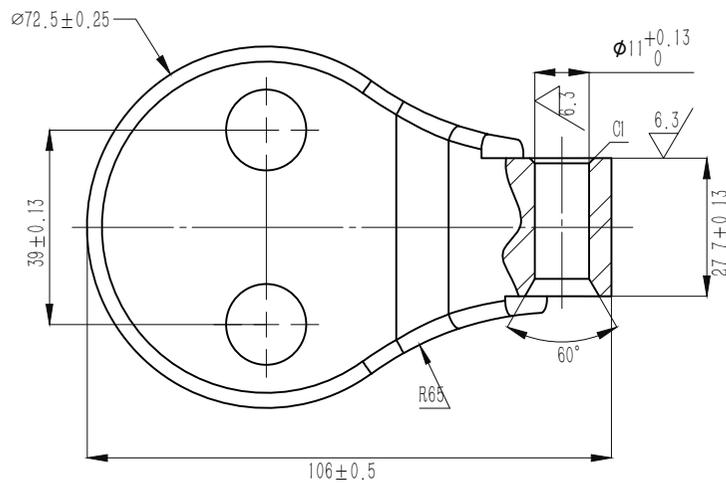
零件代号
 借(通)用件登记
 描图
 描校
 旧底图总号
 底图总号
 签字

					40Cr				江苏纵化农业机械科技有限公司	
标记	处数	更改文件号	签名	日期	图样标记		数量	重量	比例	刀座 900-3
设计			标准化				0.83	1:1		
校对			审定						ESG47.4-3	
审核			批准							
工艺			日期		共 张		第 张			

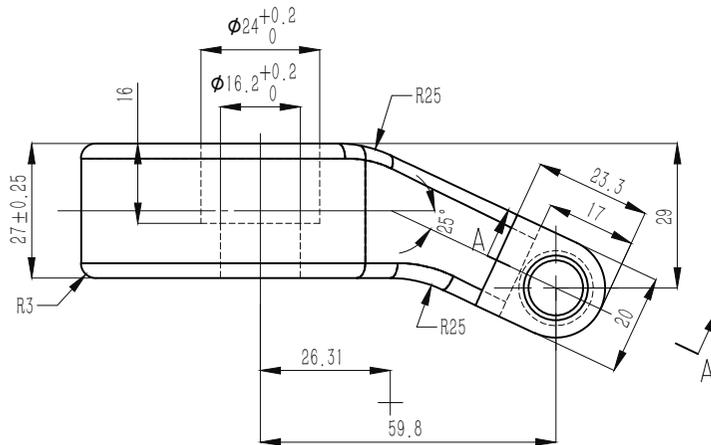
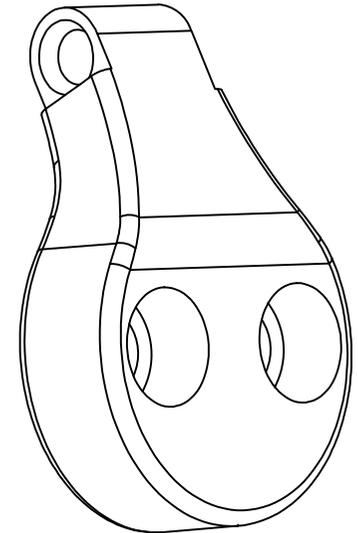
2020/9/30 14:48:50

ESG47.4-4

其余 $\sqrt{12.5}$



A-A



- 技术要求:
- 1、锻件材料的化学成分及机械性能应符合 GB/T 17107 的规定;
 - 2、机械加工线性尺寸的未注公差按 GB/T1804-m;
 - 3、未注倒角C1, 未注圆角小于等于R5;
 - 4、修毛倒棱, 锐角倒钝;
 - 5、整体真空淬火, HRC 38~42;
 - 6、表面油漆处理。

未注公差表

尺寸范围	0.5	6	30	120	315	1000	2000
	≤6	≤30	≤120	≤315	≤1000	≤2000	≤4000
	±0.1	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	

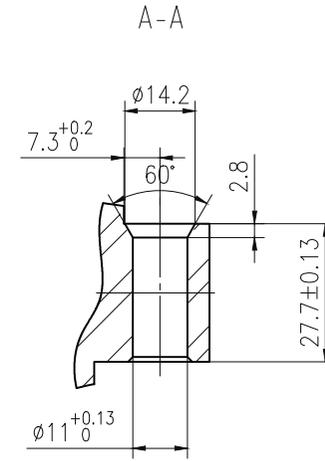
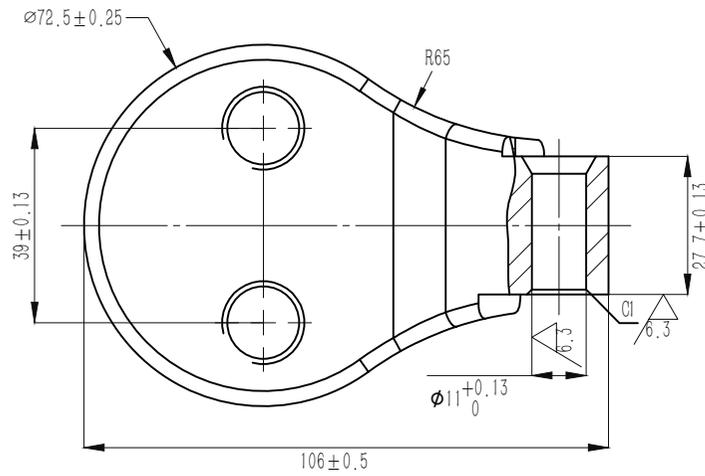
角度 ± 30'; 半径 0.25~1.25; 倒角 0.5
供加工检验用

零件代号
借(通)用件登记
描图
描校
旧底图总号
底图总号
签字

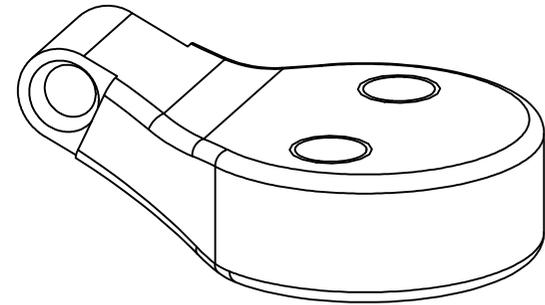
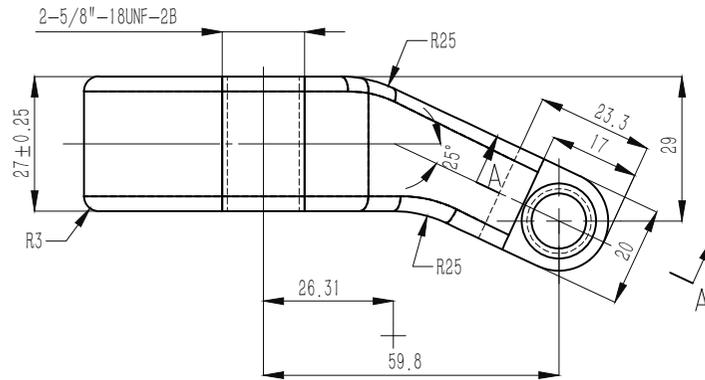
				40Cr				江苏纵化农业机械科技有限公司			
								刀座 900-4			
标记	处数	更改文件号	签名	日期	图样标记	数量	重量	比例			
设计			标准化				0.83	1:1			
校对			审定								
审核			批准								
工艺			日期		共张	第张		ESG47.4-4			

2020/9/30 14:48:36

ESG47.4-5



其余 $\nabla 12.5$



- 技术要求:
- 1、锻件材料的化学成分及机械性能应符合 GB/T 17107 的规定;
 - 2、机械加工线性尺寸的未注公差按 GB/T1804-m;
 - 3、未注倒角C1,未注圆角小于等于R5;
 - 4、修毛倒棱,锐角倒钝;
 - 5、整体真空淬火, HRC 38~42;
 - 6、表面油漆处理。

未注公差表

尺寸范围	0.5	6	30	120	315	1000	2000
	≤6	≤30	≤120	≤315	≤1000	≤2000	≤4000
	±0.1	±0.15	±0.25	±0.5	±0.8	±1.2	±2

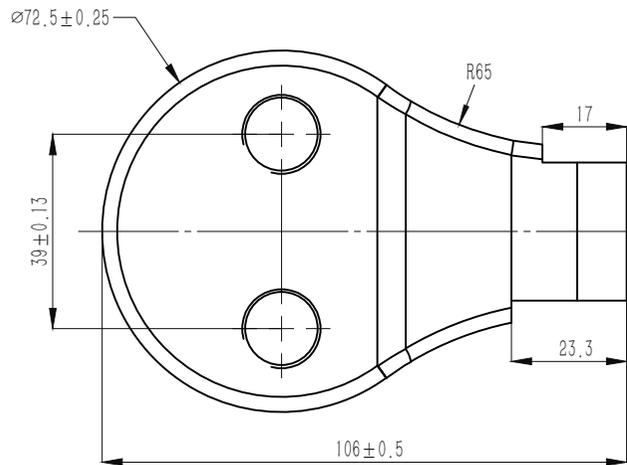
角度±30', 半径0.25~1.25; 倒角0.5
供加工检验用

				40Cr				江苏纵化农业机械科技有限公司				
标记	处数	更改文件号	签名	日期	图样标记	数量	重量	比例	刀座 900-5			
设计			标准化				0.83	1:1				
校对			审定						ESG47.4-5			
审核			批准									
工艺			日期		共张	第张						

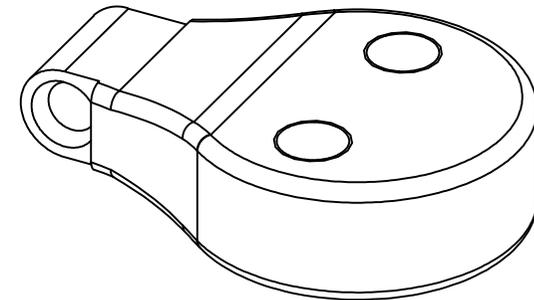
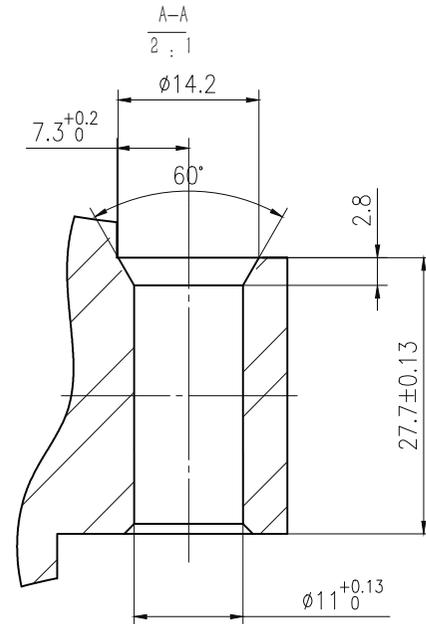
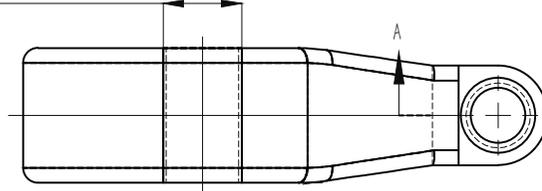
零件代号
借(通)用件登记
描图
描校
旧底图总号
底图总号
签字

2020/9/30 14:48:24

ESG47.4-6



2-5/8"-18UNF-2B



- 技术要求:
- 1、锻件材料的化学成分及机械性能应符合 GB/T 17107 的规定;
 - 2、机械加工线性尺寸的未注公差按 GB/T1804-m;
 - 3、未注倒角C1,未注圆角小于等于R5;
 - 4、修毛倒棱,锐角倒钝;
 - 5、整体真空淬火, HRC 38~42;
 - 6、表面油漆处理。

未注公差表

尺寸范围	0.5	6	30	120	315	1000	2000
	≤6	≤30	≤120	≤315	≤1000	≤2000	≤4000
	±0.1	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	

角度±30', 半径0.25~1.25; 倒角0.5
供加工检验用

				40Cr				江苏纵化农业机械科技有限公司			
标记	处数	更改文件号	签名	日期	图样标记		数量	重量	比例	刀座 900-6	
设计			标准化				0.83	1:1			
校对			审定		共 张		第 张		ESG47.4-6		
审核			批准								
工艺			日期								

零件代号
借(通)用件登记
描图
描校
旧底图总号
底图总号
签字

2020/9/30 14:48:10