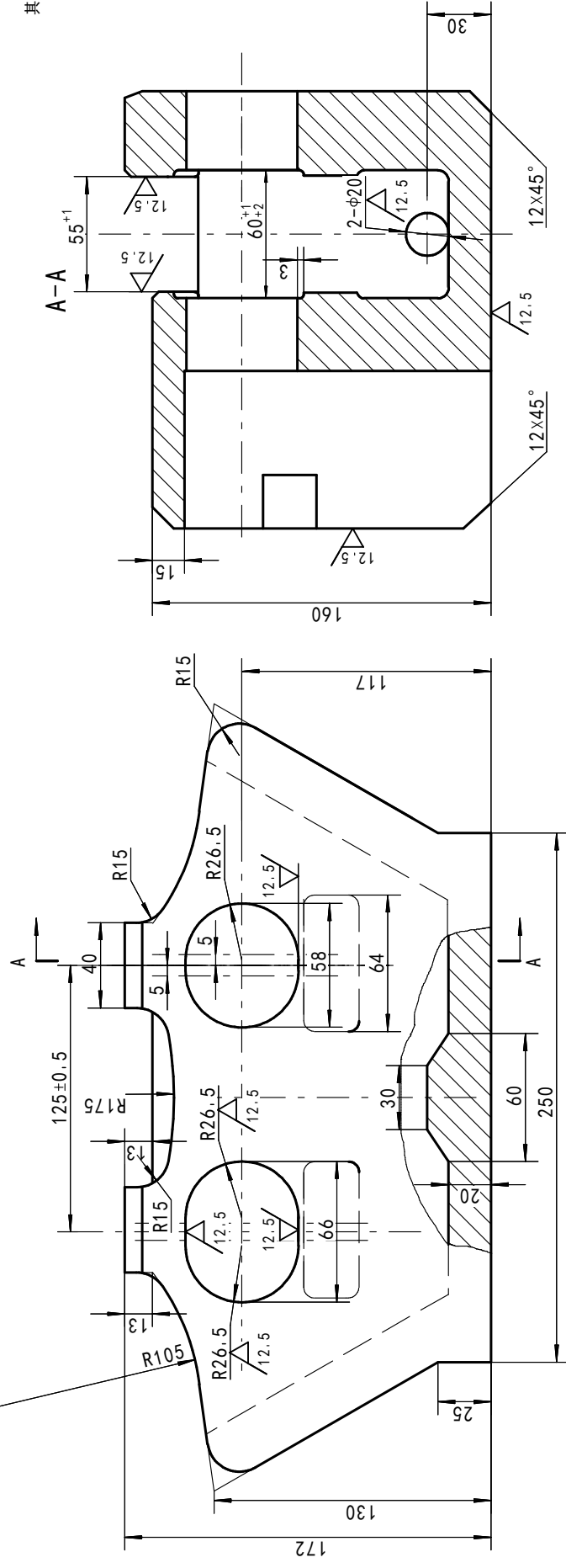




求 要 术 技

1. 锻造表面不得有裂纹、褶皱、缺肉、过热等缺陷；
2. 未注铸件圆角均为R5-8mm, 未注锻造斜度不大于 5° ；
3. 热处理调质，硬度HB280-320；
4. 锻造后修平毛刺，分模面错移量不大于1mm；
5. 表面喷丸。

[illegible]