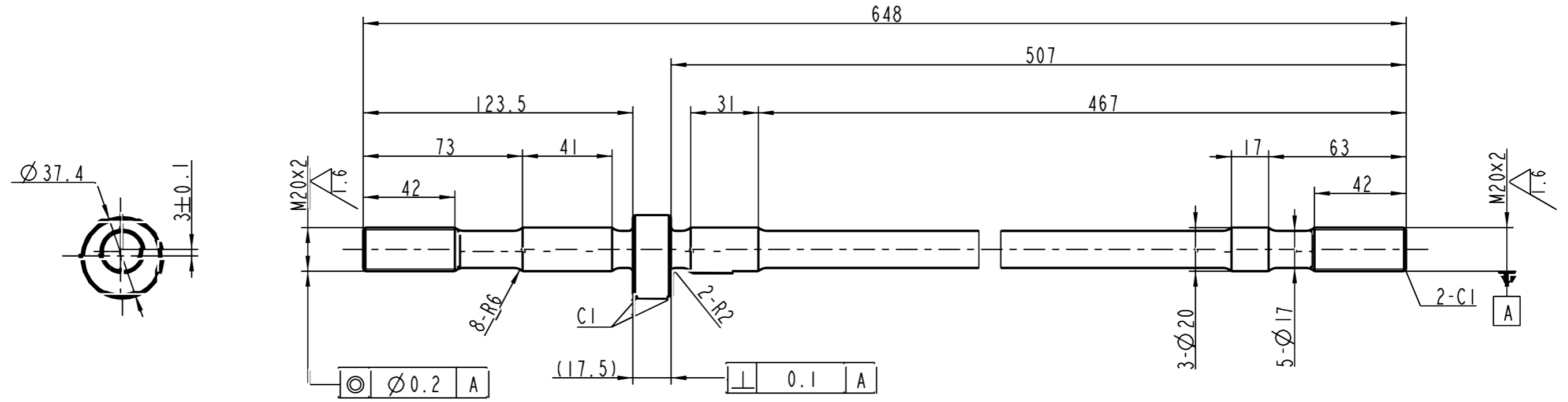


其余 3.2



技术要求

1. 调质处理，硬度均匀HRC32-36，金相组织1~3级(GB/T13320-2007)。
2. 调质后切削加工去除表面氧化层，螺纹应采用滚压加工。
3. 机械性能等级：10.9级，应符合GB/T 3098.1的规定。
4. 表面镀达克罗，全部表面不应有磕碰、毛刺、锈蚀等影响使用的缺陷。

描 图
描 校
底图存放
签 字
日期



						23CrNi3MoA			深圳安稳航空紧固件有限公司		
									侧螺栓		
设计						投影法 第一角投影法	阶段标识	重量	比例	SAF26628-15	
审核											
工艺						标准化					
批准						图幅	A3	公制	共 1 张	第 1 张	