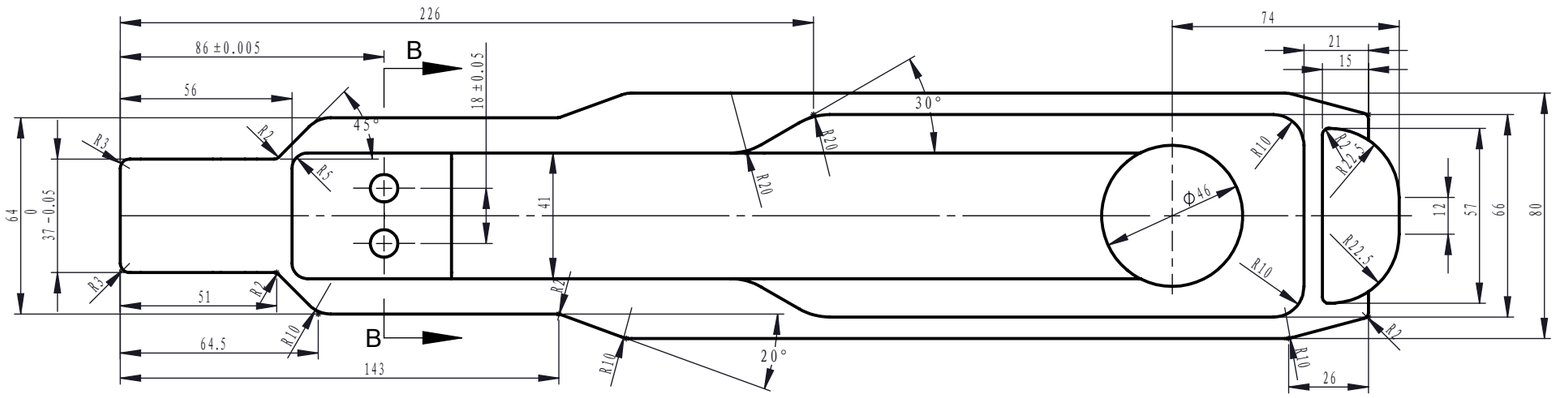
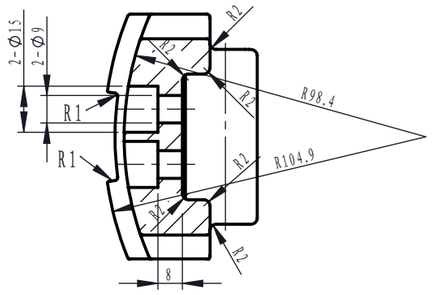
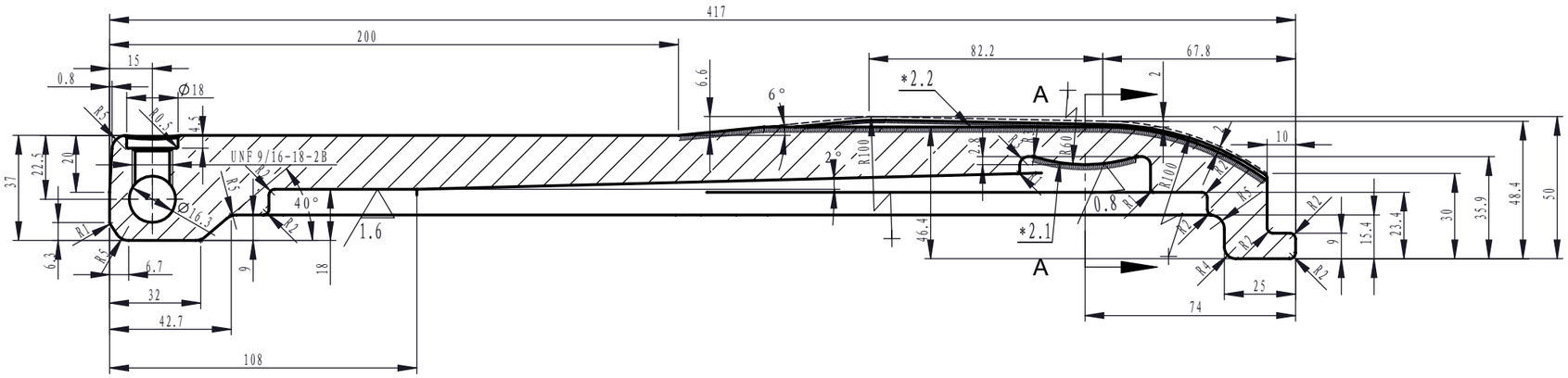
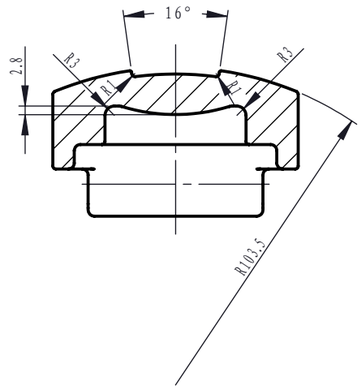


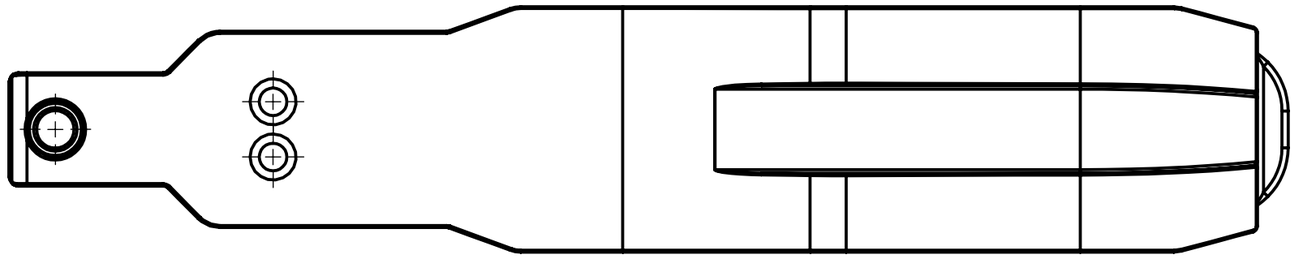
B-B
1 : 2





A-A
1 : 2

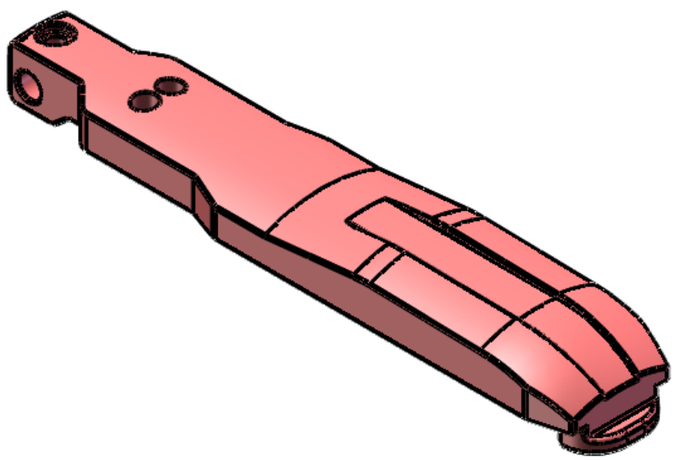




技术要求

1. 加工前材料探伤。
2. 未注公差IT10。
3. 调质处理HRC32～36。
4. 未注倒角0.5x45 ,锐边倒圆R0.5。
5. 清除毛刺。

*2.1 表面喷丸，硬度HRC44～48.
*2.2 表面烧结涂覆硬质合金，层厚2.5～3mm。



声明：本文件属中海油田服务股份有限公司所有，所含信息为中海油田服务股份有限公司机密。未经本公司明确的书面许可，不得以任何目的复制本文件或将本文件转移到其他任何文件，或是透露给他人使用。
CONFIDENTIAL:This document contains CONFIDENTIAL AND PROPRLETARY INFORMATION and is the PROPERTY OF COSL.Neither this document nor any information disclosed herein shall be reproduced in any form,or used, or disclosed to other for any purpose without the express written permission of COSL

COSL

未注要求
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED

单位mm；角度±1/2°；
公差位数: .X：±.1，.XX：±.05；
去除尖角毛刺R0.1 5 ~0.4；
形位公差H级；粗糙度 3.2

UNIT:mm ; ANGLES±1/2° ;
TOLERENCES DECIMAL: .X : ±.1 , .XX : ±.05 ;
REMOVE BURRS & BREAK EDGES R0.1 5 ~0.4 ;
FORM & POSITION TOLERENCES:H ;
SURFACE FINISH 3.2

						RIB,HCU,SDS			
						产品简称 PRODUCT NAME	零件编码 PART NUMBER		版本 REV
标记 MARK	版本 REV	更改文件号 ECN		签字 SIGN	日期 DATE				T675C2
设计 DESIGNED BY			标准化 STANDARD			材料 MATERIAL	板厚/重量 THICK/WEIGHT	幅面 SIZE	比例 SCALE
						42CrMo			
审核 CHECKED BY						投影视角 PROJECTION	项目类型 PROJECT TYPE		共 页 第 页
工艺 MANUFACTURE			批准 APPROVED BY						SHEET OF

Solidworks 2010