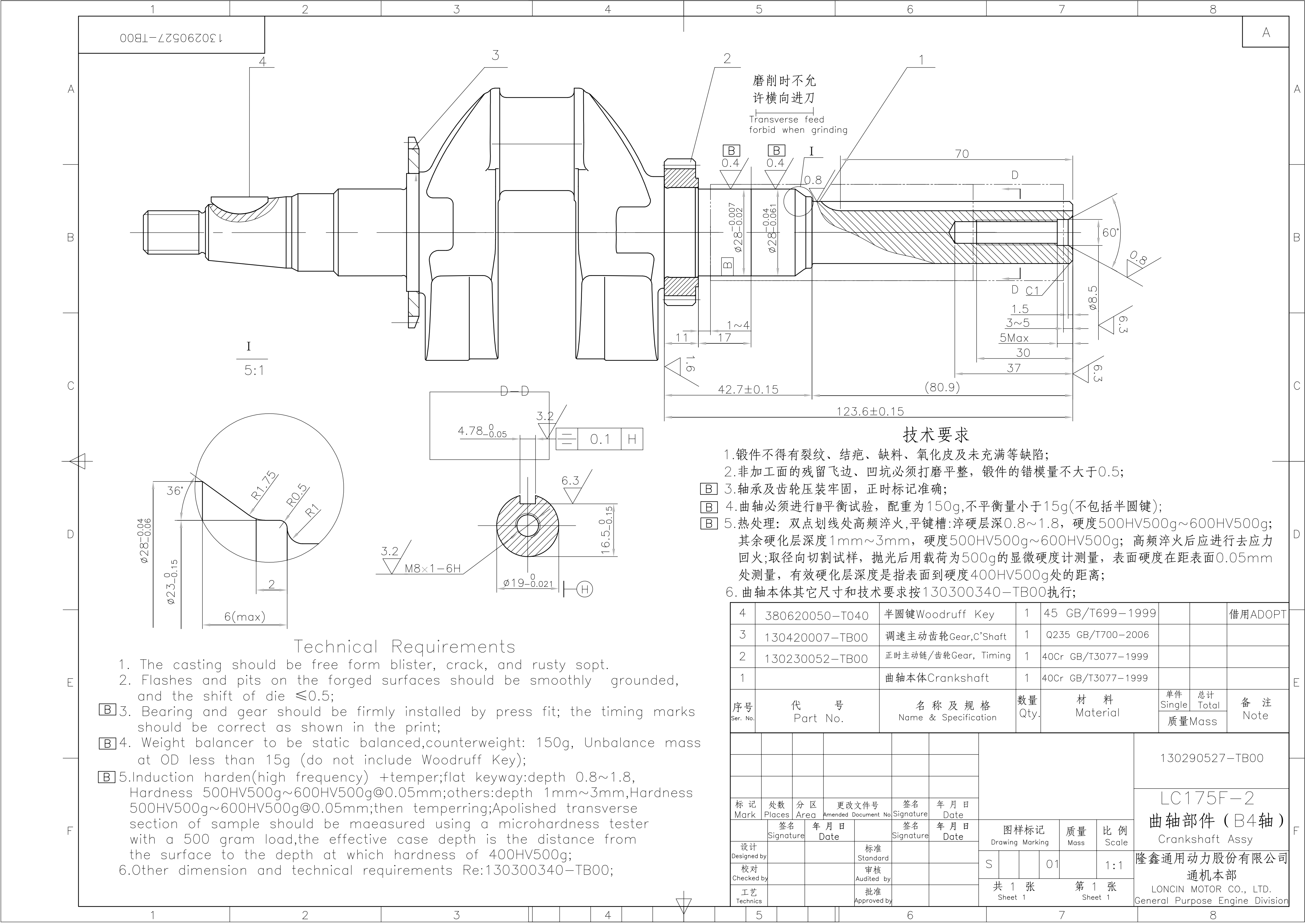




- 技术要求**
- 锻件不得有裂纹、结疤、缺料、氧化皮及未充满等缺陷；
 - 非加工面的残留飞边、凹坑必须打磨平整，锻件的错模量不大于0.5；
 - 轴承及齿轮压装牢固，正时标记准确；
 - 曲轴必须进行静平衡试验，配重为150g,不平衡量小于15g(不包括半圆键)；
 - 热处理：两点划线处高频淬火，平键槽：淬硬层深0.8~1.8，硬度500HV500g~600HV500g；其余硬化层深度1mm~3mm，硬度500HV500g~600HV500g；高频淬火后应进行去应力回火；取径向切割试样，抛光后用载荷为500g的显微硬度计测量，表面硬度在距表面0.05mm处测量，有效硬化层深度是指表面到硬度400HV500g处的距离；
 - 曲轴本体其它尺寸和技术要求按130300340-TB00执行；

4	380620050-T040	半圆键Woodruff Key	1	45	GB/T699-1999			借用ADOPT
3	130420007-TB00	调速主动齿轮Gear,C'Shaft	1	Q235	GB/T700-2006			
2	130230052-TB00	正时主动链/齿轮Gear, Timing	1	40Cr	GB/T3077-1999			
1		曲轴本体Crankshaft	1	40Cr	GB/T3077-1999			
序号 Ser. No.	代 号 Part No.	名 称 及 规 格 Name & Specification	数量 Qty.	材 料 Material	单件 Single	总计 Total	备 注 Note	
					质量Mass			
					130290527-TB00			
					LC175F-2 曲轴部件（B4轴） Crankshaft Assy			
					隆鑫通用动力股份有限公司 通机本部 LONCIN MOTOR CO., LTD. General Purpose Engine Division			
标 记 Mark	处数 Places	分 区 Area	更改文件号 Amended Document No.	签名 Signature	年 月 日 Date			
	签名 Signature	年 月 日 Date		签名 Signature	年 月 日 Date			
设计 Designed by			标准 Standard					
校对 Checked by			审核 Audited by					
工艺 Technics			批准 Approved by					
			图样标记 Drawing Marking	质量 Mass	比 例 Scale			
			S	01	1:1			
			共 1 张 Sheet 1	第 1 张 Sheet 1				