



技术要求
1. 调质处理，处理后硬度约为217~255HBS；
2. 中心孔按照GB/T145-2001B型中心孔；
3. 未注圆角R2；
4. 未注倒角C1。

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记	重量(Kg)	比例
设计	刘侃	2025/4/1	标准化					
审核								
工艺			批准					1:1

浙江大学

低速轴