



註: 1. 鍛造成形後, 最後正常化處理: 900°C , 保溫 2 小時。
2. 高週波熱處理硬度: $\text{RC}45-55^{\circ}$
深度: 1.5mm

△ △ △ △ △ 年月日 更改者 更改处		一般加工公差 1-4.....±0.3 5-15.....±0.2 16-30.....±0.3 31-250.....±0.6 250-1000.....±0.8 1000以上.....±0.9	件號 70287-56011 材質 S45C 中華民國 87 年 7 月 17 日 設計 繪圖 審核 核准	名稱 HOLD2-370S, OLD2-370B CRANKSHAFT 比例 1/4 單位 mm	圖號 0287-319A
--	--	--	--	---	--