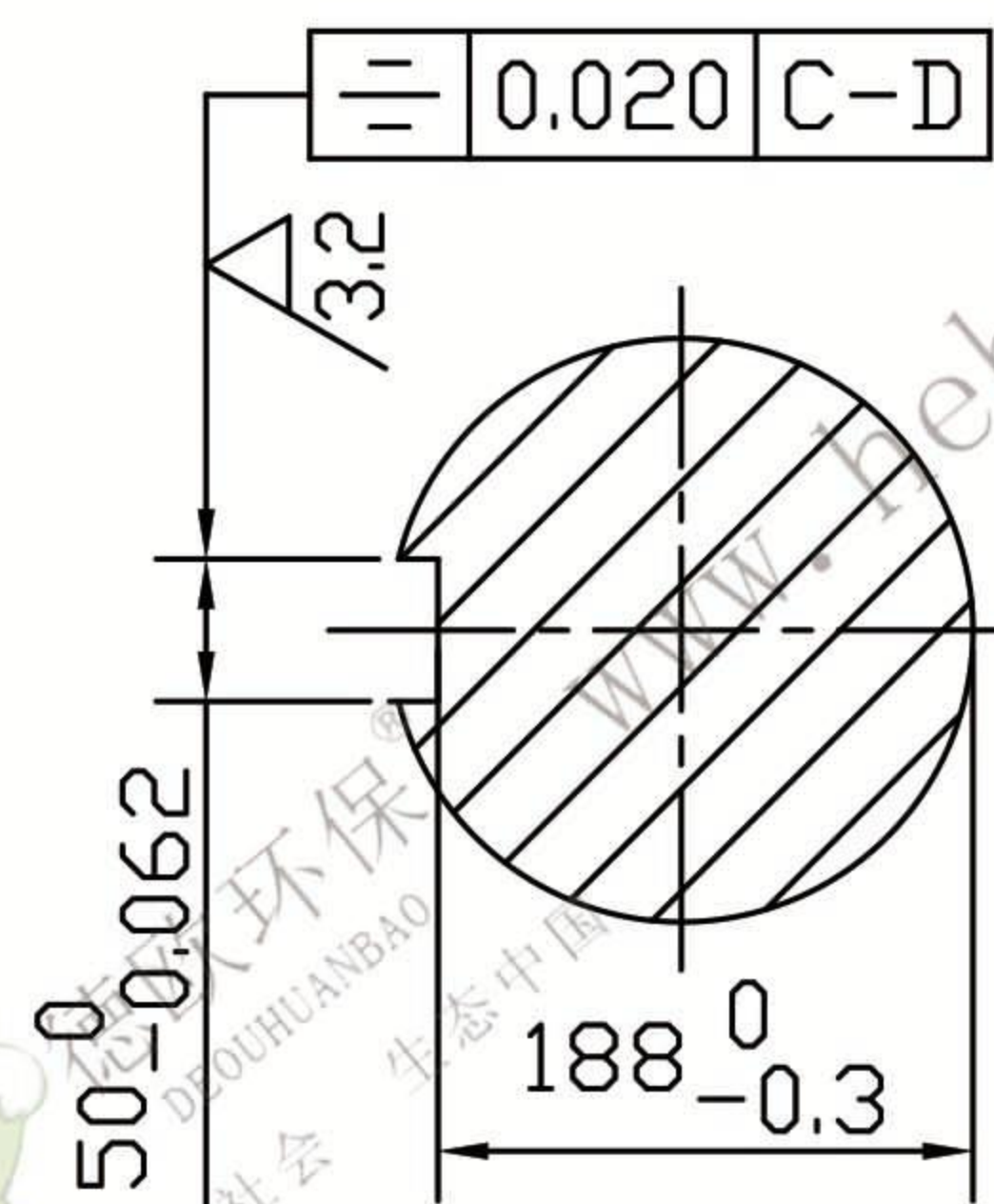
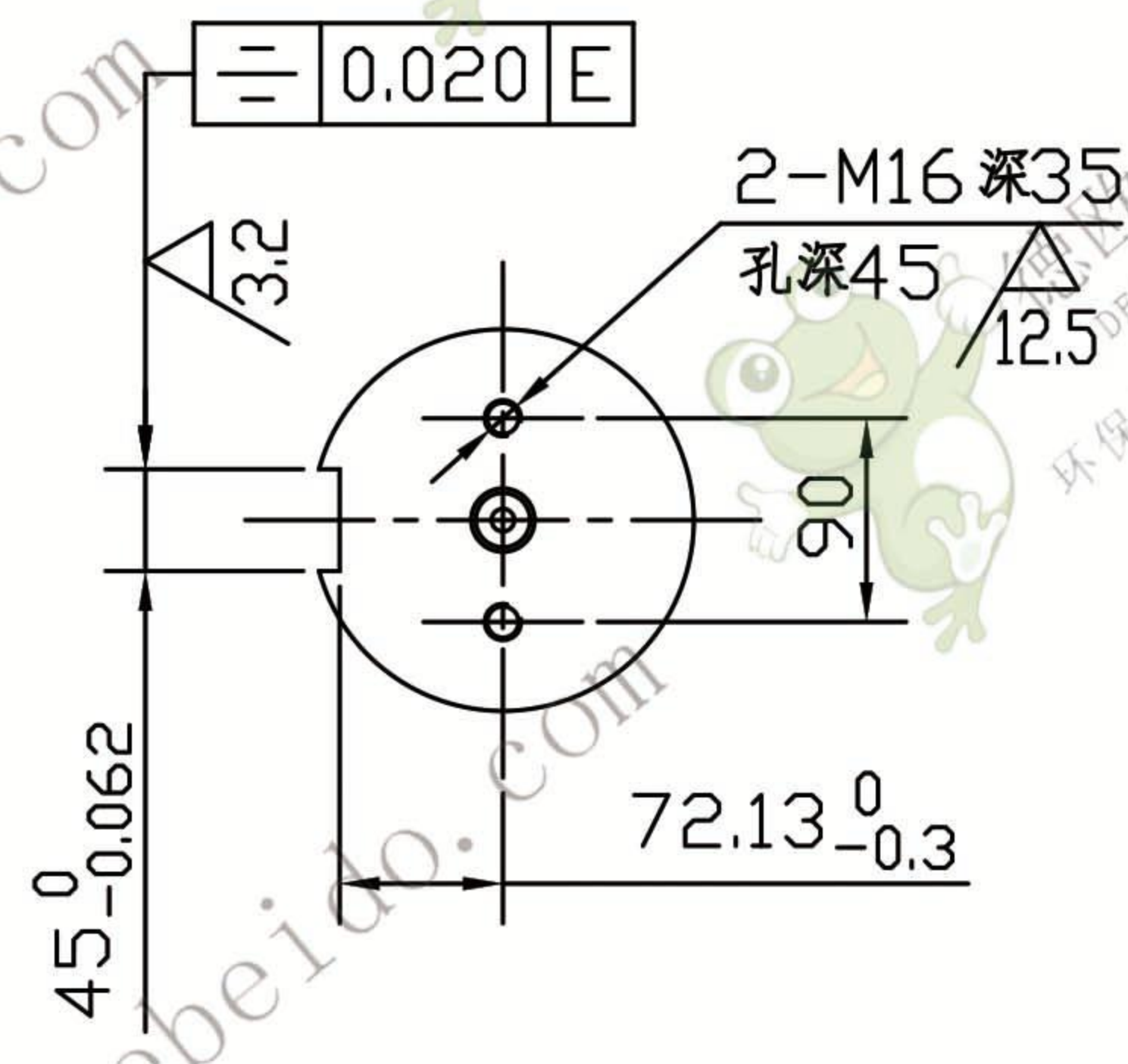
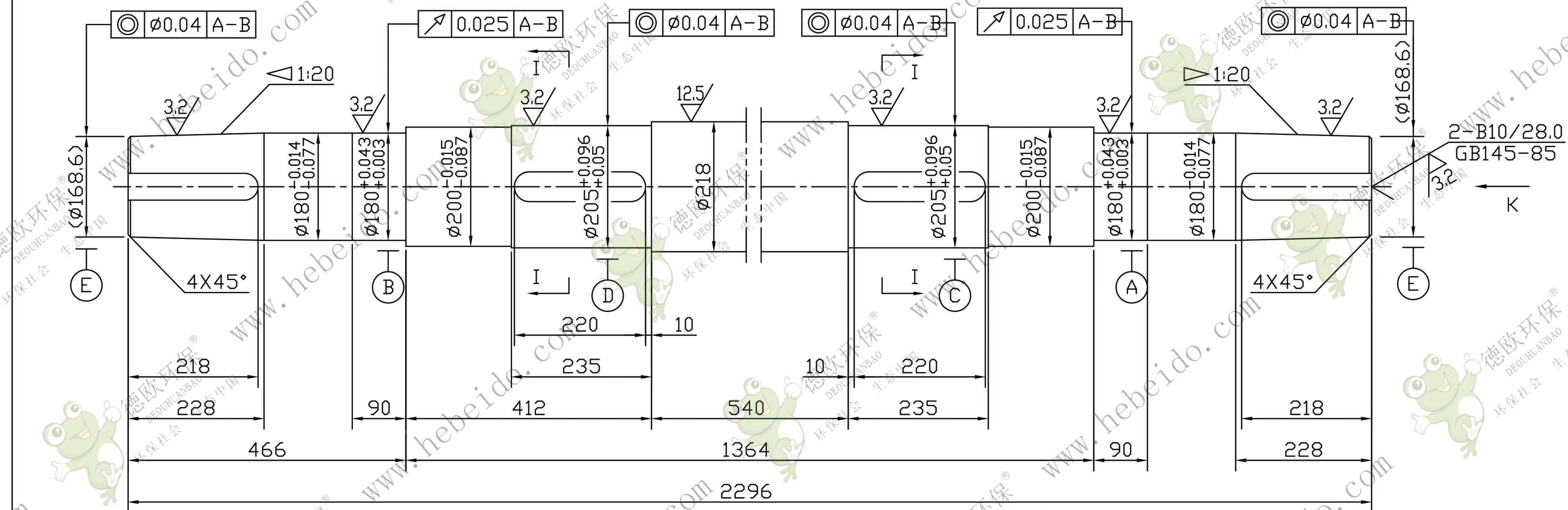


NE200-02-15

其余 6.3



技术要求:

1. 调质处理后 HRC28-32.
2. 未注明倒角为 1X45°.
3. 未注明圆角为 R=2mm.
4. 铣 $\phi 205$ 轴径处键槽时, 需一次装夹加工, 保证两键槽中心同线

					主 轴			NE200-02-15	
								45	
标记	处数	更改文件号	签字	日期	图样标记	重量	比例		
设计			标准化			544	1:7		
校对			批准						
审核									
工艺			日期	2002.5	共 张	第 张			

德欧环保
DEOUHUANBAO
环保社会 生态中国