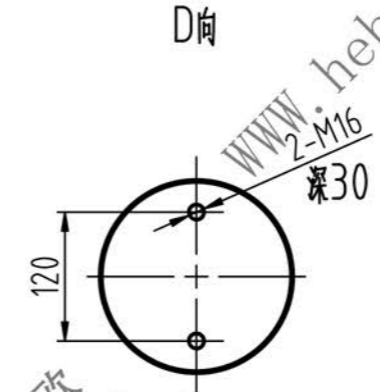
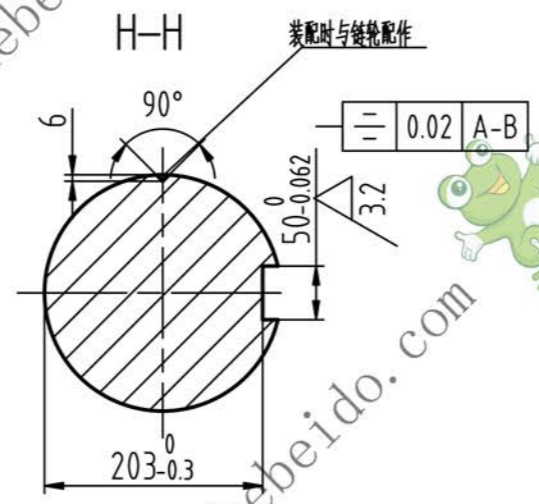
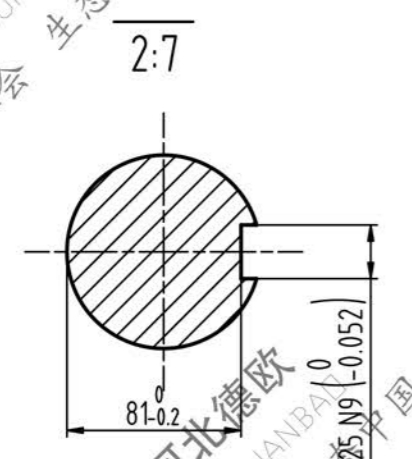
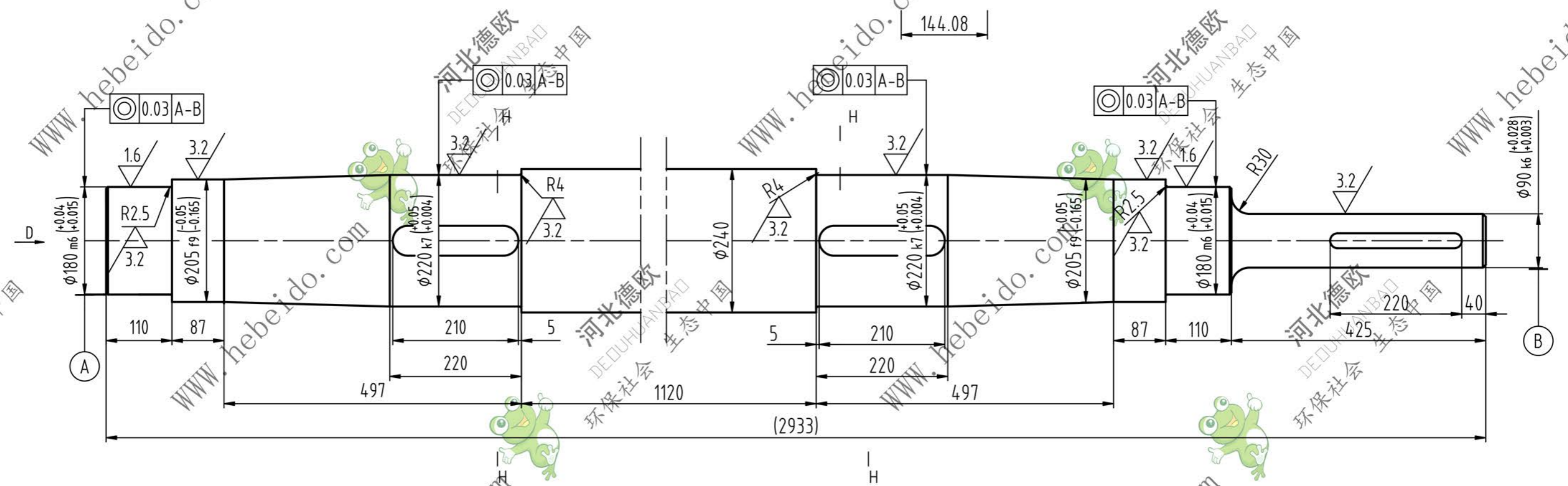


WBL1800X3.5·4-1



1. 调质处理后 HRC28-32。
2. 未注明倒角为  $2 \times 45^\circ$ ，并去除毛刺。
3. 未注明圆角为  $R=2\text{mm}$ 。
4. 铣  $\phi 220$  轴径处键槽时，需一次装夹加工，保证两键槽中心同线。

旧底图总号	
底图总号	
签字	
日期	

设计	标准审查	图	样	标	重	量	比	例
校对	李连通	工艺审查						
主管设计员	秦海波	制图			785	1:7		
审核	刘飞	日期						
标记 处数 更改文件号 签字 日期					第 页			

40Cr

德联环保  
DELIHUAANBAO  
环保社会 生态中国

头轮轴

WBL1800X3.5·4-1