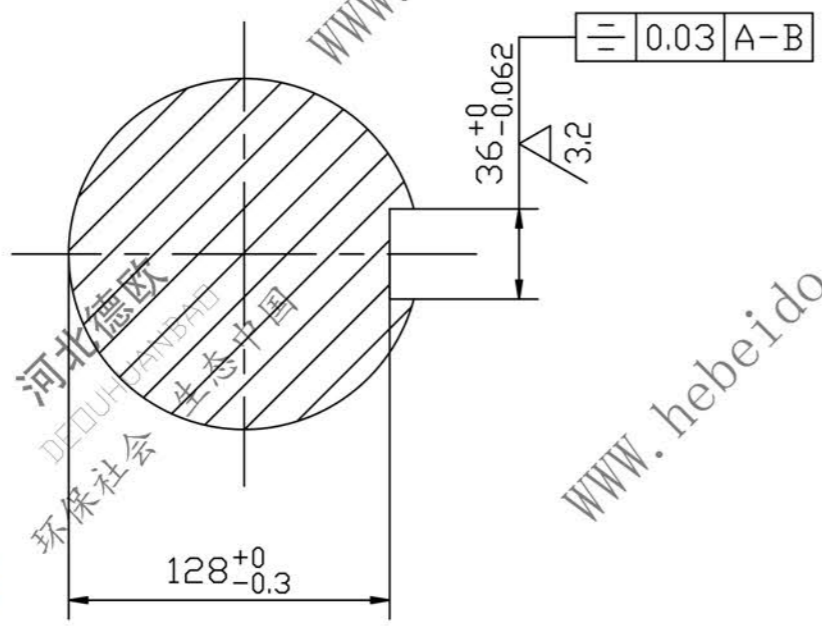
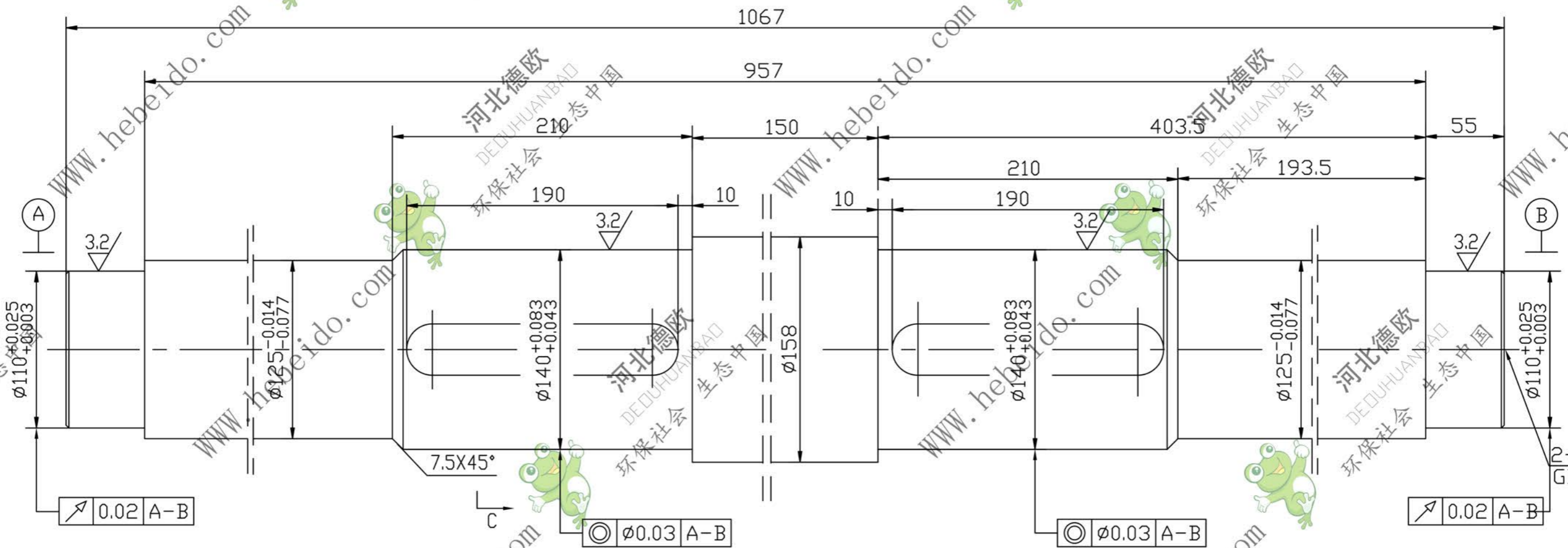


60-90-009DJS

其余 6.3



技术要求

1. 调质处理 HRC28~32.
2. 未注倒角均为  $2 \times$  轴径 圆角均为 R2.5.
3. 两链轮键槽需在同一直线上(应一次装夹加工).

					尾轴			SCD630-06-09	
								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				1:3		
校对		李连通	批准						
审核		秦海波							
工艺		刘飞	日期		共 张	第 张			