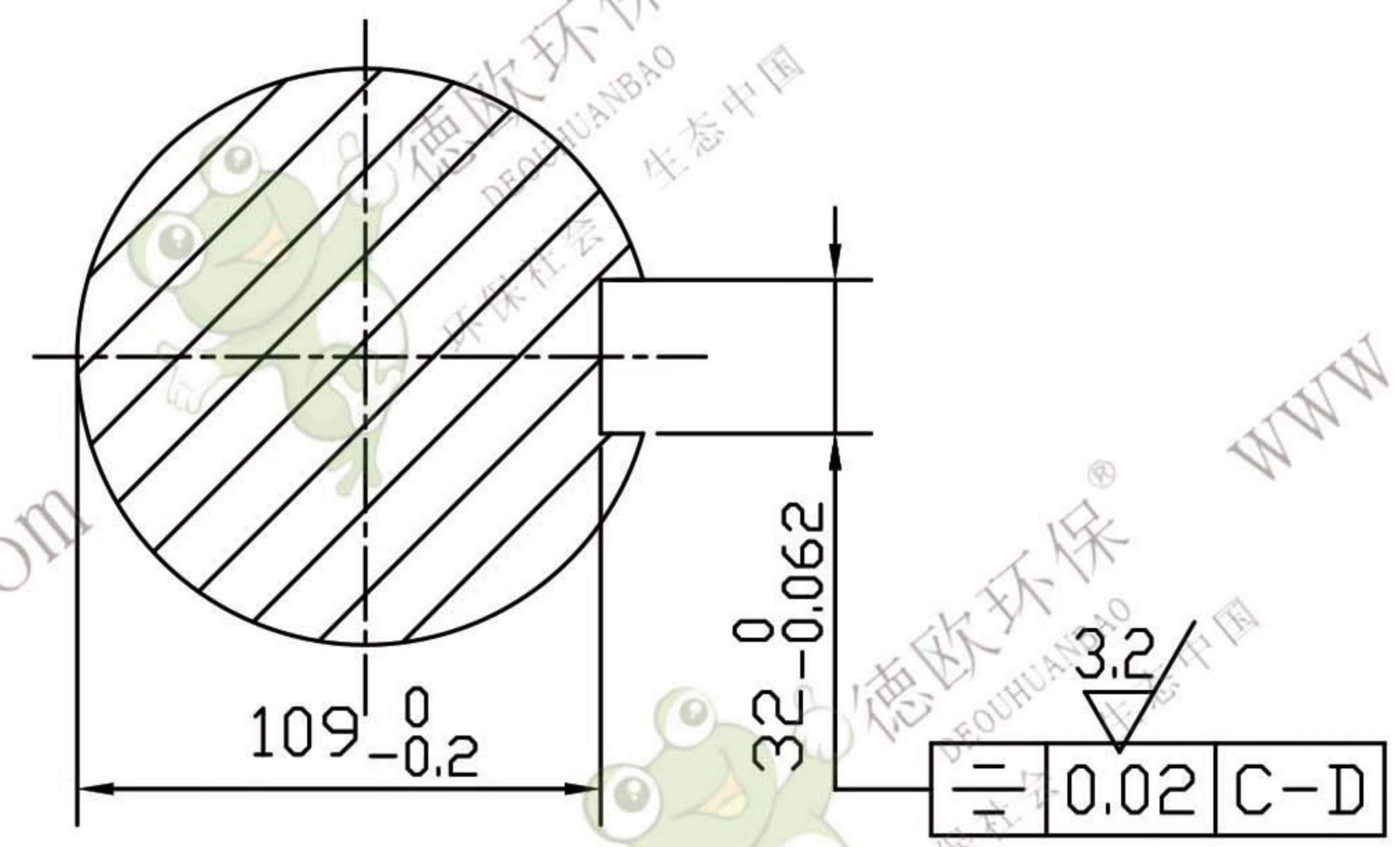


其余 6.3

E - E



技术要求

1. 调质处理后硬度为HRC28~32.
2. 未注明圆角为R2.
3. 未注明倒角为2.5X45°, 并去除毛刺
4. 两端中心孔为 B6.3/18.0 按 GB145-85 加工
5. 两键槽应一次装夹加工, 保证两键槽中心在同一直线上

尾 轴						NE150-06-02	
标记	处数	更改文件号	签 字	日 期	45		
设 计			标 准 化	图 样 标 记	重 量	比 例	
校 对			批 准		124.86	1:3	
审 核							
工 艺			日 期	2002.05	共	张	第 张

