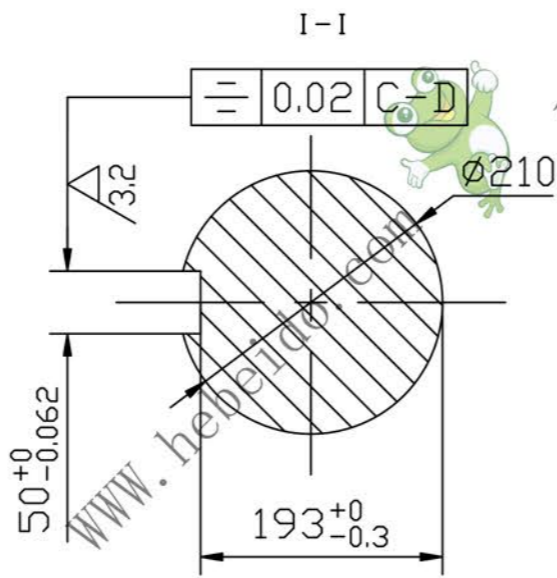
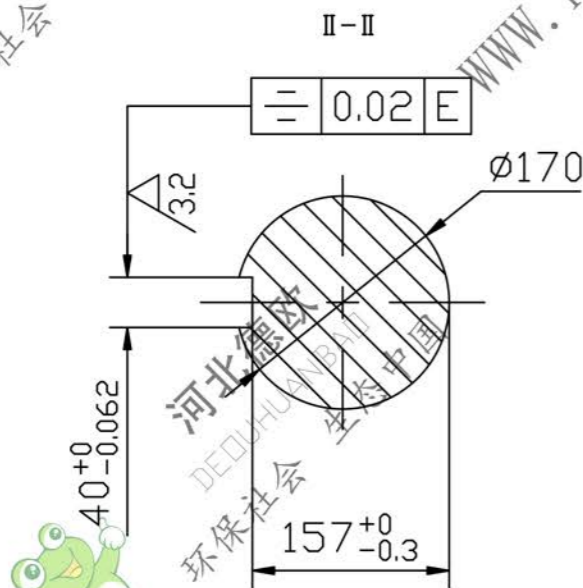
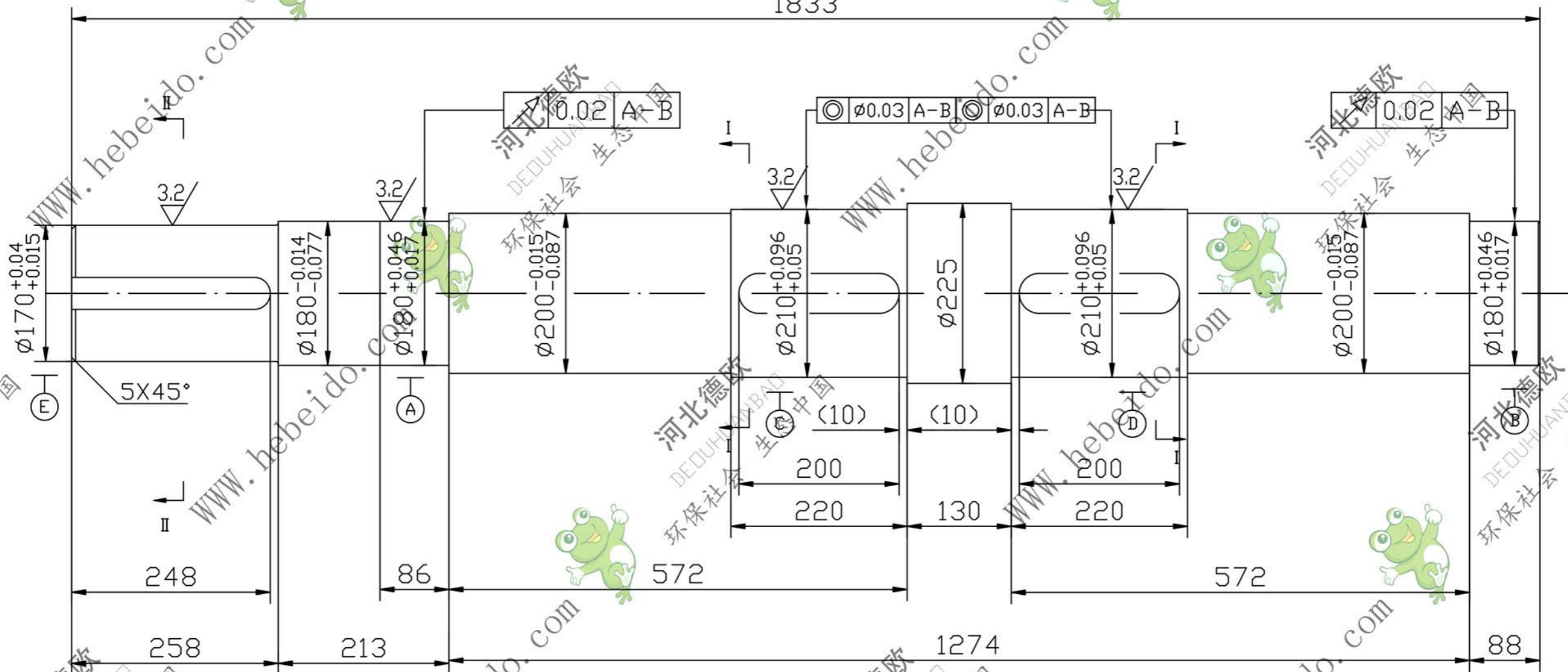


60-20-009DJS

其余 6.3

1833



技术要求

1. 调质处理后 HRC28-32.
2. 未注明倒角为 2X45°, 并去除毛刺.
3. 未注明圆角为 R=2mm.
4. 铣 $\phi 210$ 轴径处键槽时, 需一次装夹加工, 保证两键槽中心同线.

					主 轴			SCD630-02-09	
								45#	
设计	处数	更改文件号	签字	日期	图样标记	重量	比例		
校 对		李连通	批 准			452	1:6		
审 核		秦海波							
工 艺		刘飞	日 期		共 张		第 张		