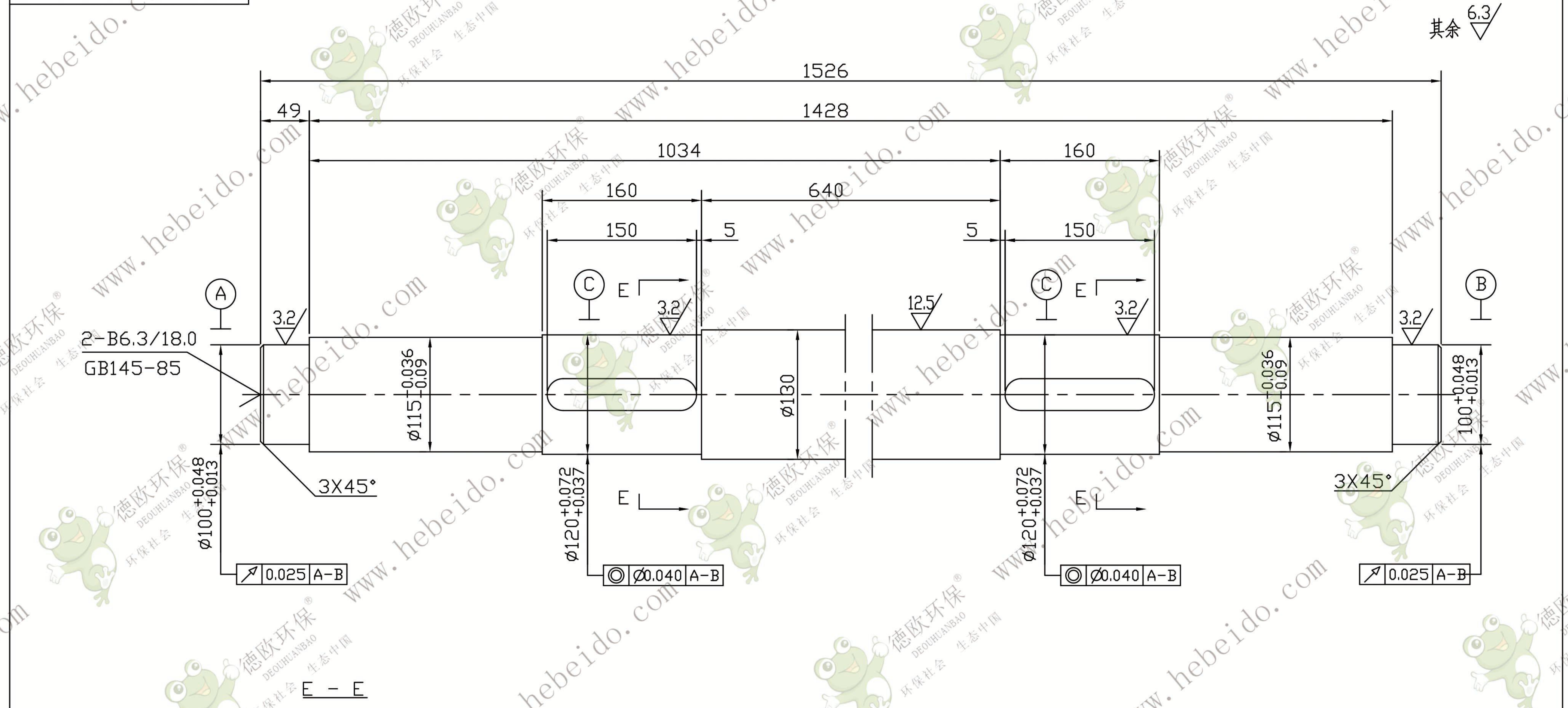
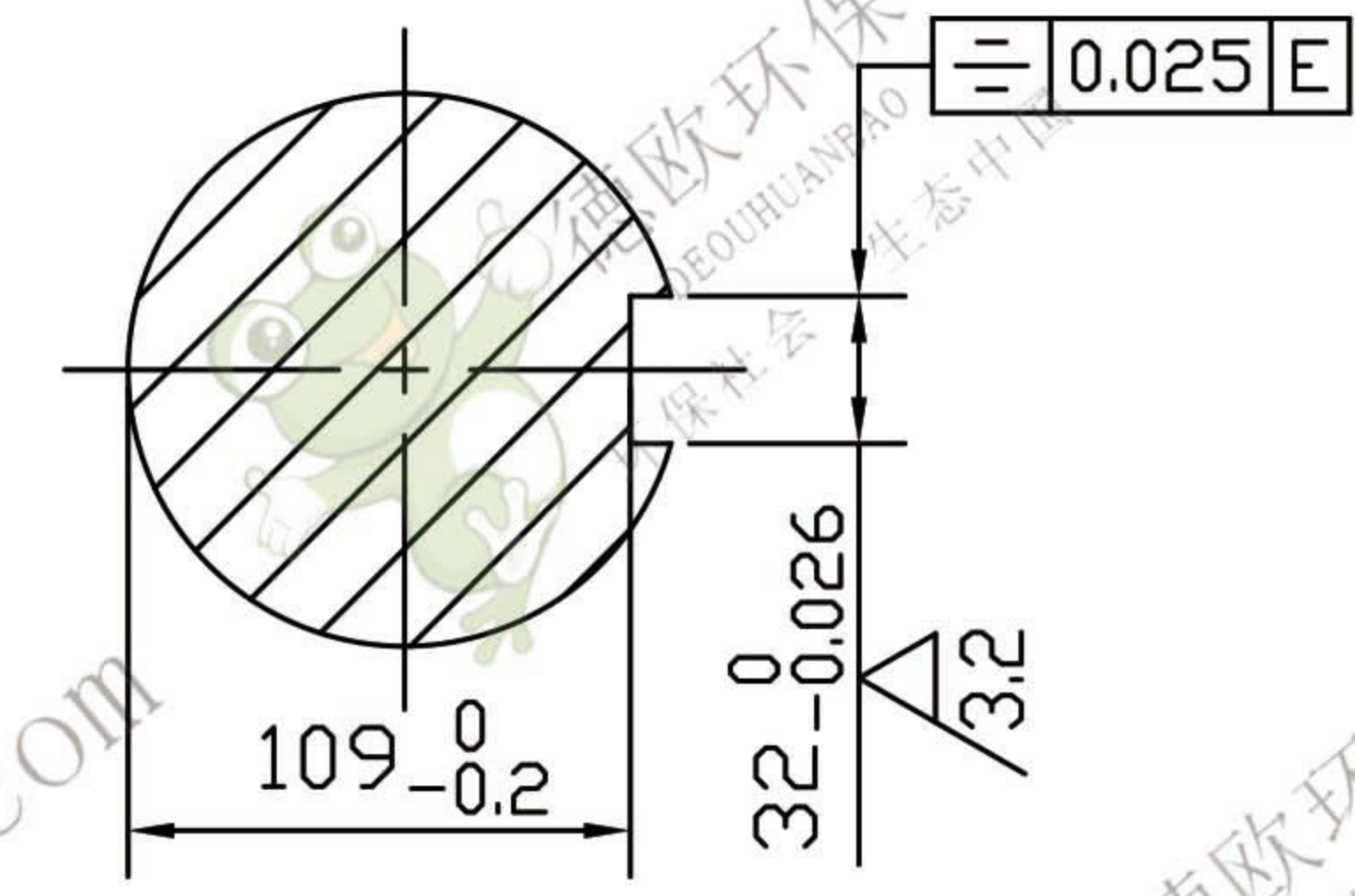


NE200-06-05



技术要求

1. 调质处理后硬度为 HRC28~32.
2. 未注明倒角为 1X45°, 并倒钝锐角.
3. 未注明圆角为 R2.
4. 两键槽应一次装夹加工, 保证两键槽中心在同一直线上, 从而保证两链轮同步.



					尾轴			NE200-06-05	
标记	处数	更改文件号	签字	日期	图样标记	重量	比例	45	
设计			标准化			137.7	1:4	 德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国	
校对			批准						
审核									
工艺			日期	2002.5	共 张	第 张			