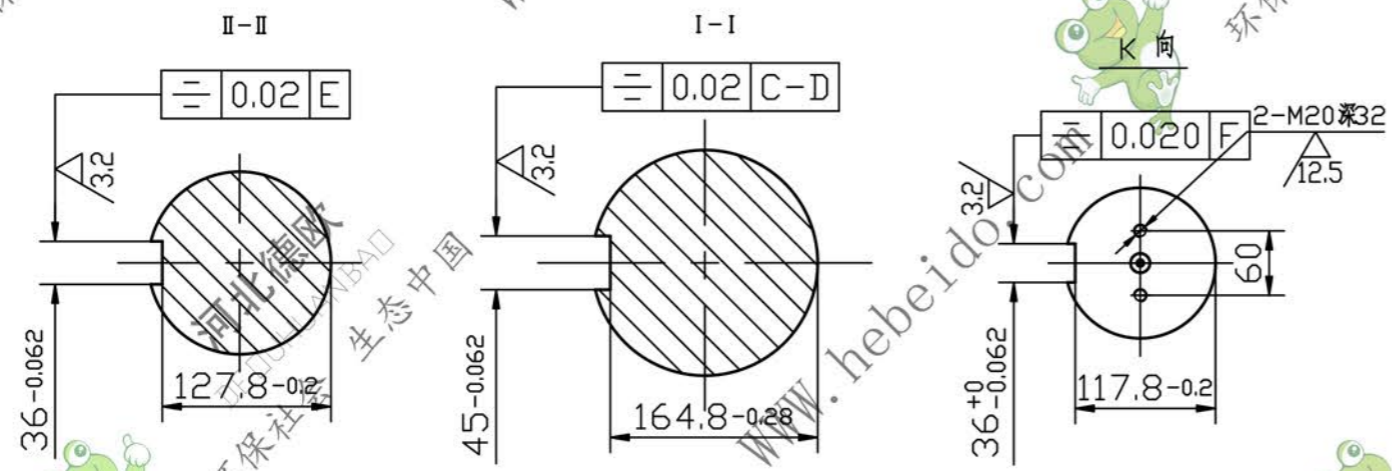


技术要求

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 180 轴径处键槽时，需一次装夹加工，保证两键槽中心同线。



1. 轴承座 NE150，中心高 190，中心距 1250。
2. 轴承 3530 (φ270Xφ150X73)

					主 轴			SCD500-02-09	
								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				481	1:6.3		
审 核		秦海波							
工 艺		刘飞			共 张		第 张		

