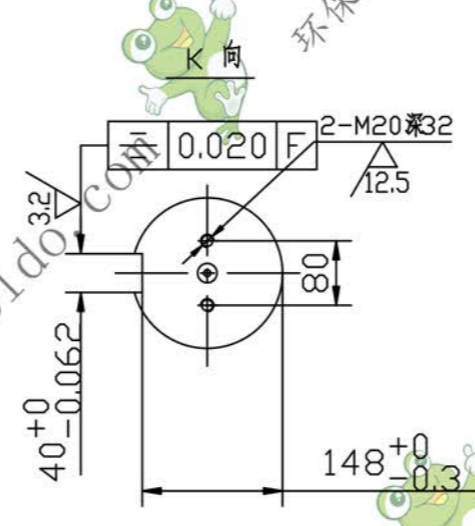
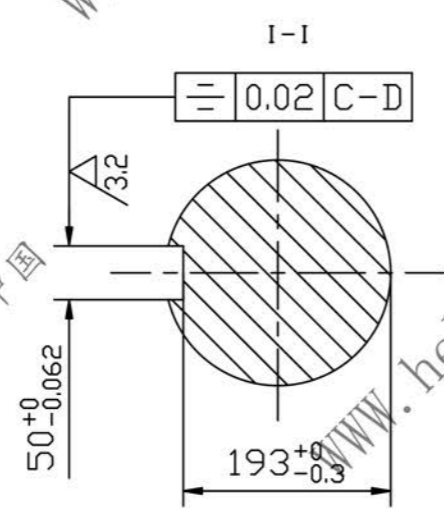
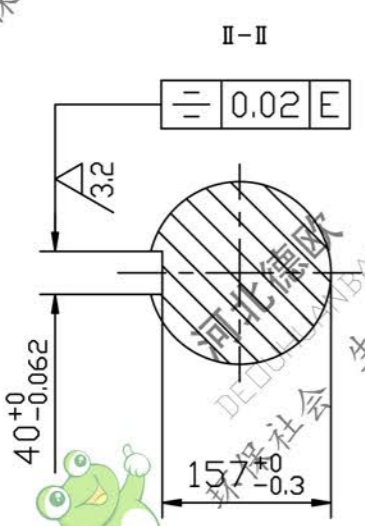
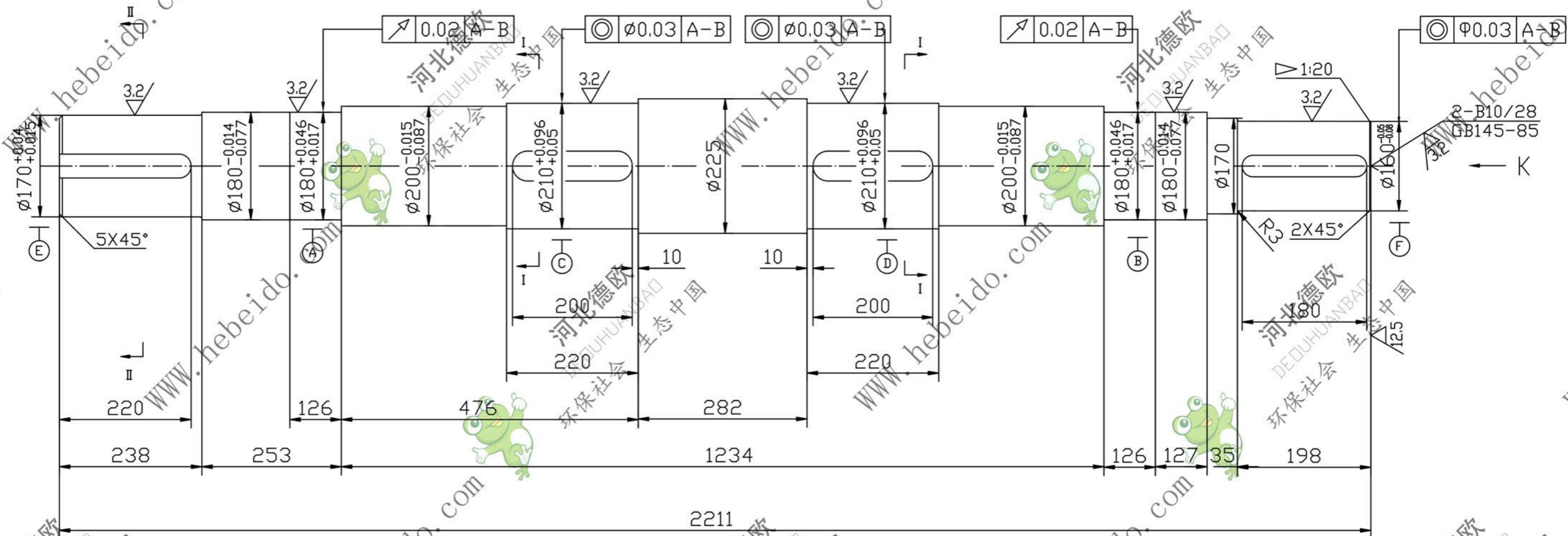


其余 6.3



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。

使用说明

1. 使用NE150新式轴承座。
2. 使用轴承3636。

					主 轴			SDBF630-02-09	
								45#	
设计		李连通	标准化		图样标记	重量	比例		
校对		秦海波	批准			481	1:6.3		
审核		刘飞	日期		共 张	第 张			
工艺									

