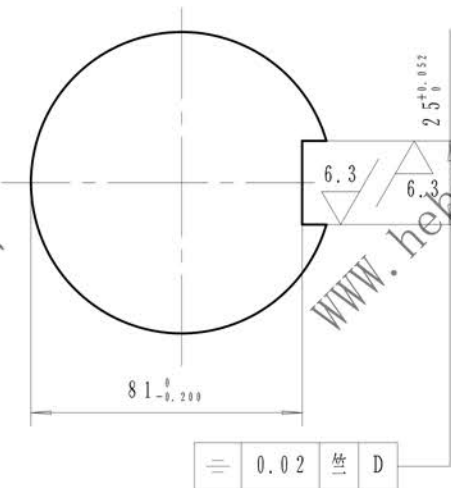
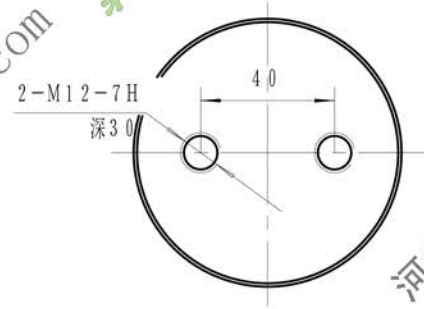




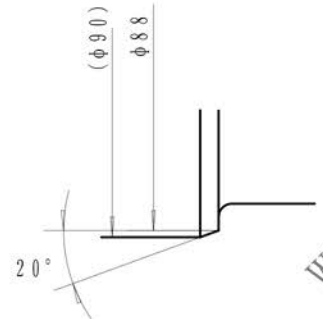
A-A
1:2



A-A
1:2



I处放大
1:1



- 技术要求
1. 去毛刺，锐边倒圆。
 2. 热处理：调质HB200-260。
 3. 加工键槽时，注意对称度要求。

| | |
|-------|----|
| 旧底图总号 | |
| 底图总号 | |
| 日期 | 签字 |

| | | | | |
|-----|----|-------|-----|--------|
| 标记 | 处数 | 更改文件号 | 签字 | 日期 |
| 设计 | | 李连通 | 审核 | 秦海波 |
| 制图 | | | 标准化 | |
| | | | 工艺 | S刻1:01 |
| 文件名 | | | 日期 | |

| | | |
|------|------|-----|
| 45 | | |
| 图样标记 | 重量 | 比例 |
| | 75.9 | 1:4 |
| 共张 | 第张 | |


 德欧环保
 DEOUHUANBAO
 环保社会 生态中国

尾轴

NSE300-09-101